



## List chyb

TNC7  
TNC7 basic  
TNC 640  
TNC 620  
TNC 320  
TNC 128  
CNC PILOT 640  
MANUALplus 620  
NC-software  
xxxxxx-18

## List chyb

### Platné pro:

81762x-18, 34059x-18, 81760x-18, 77185x-18, 77184x-18, 68894x-18, 54843x-18

### Vydání:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. All rights reserved.

## Seznamy všech chybových hlášení NC

Číslo chyby	Popis
<b>120-0006</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurace softklávesy není čitelná</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané softtlačítko není obsaženo v konfiguračních datech.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data</p>
<b>120-0007</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurace vrstvy není čitelná</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovanou lištu softkláves ("Layer") nelze přechít</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data</p>
<b>120-0008</b>	<p><b>Error message</b> Neznámý cyklus či dotaz %1</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguračních datech nebyl nalezen zadaný cyklus či dialog cyklu</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data</p>
<b>120-000A</b>	<p><b>Error message</b> Není možno vytvořit menu</p> <p><b>Cause of error</b> Softwarový problém v uživatelském rozhraní</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
120-000B	<p><b>Error message</b> Q-Parameter %1: Nelze přechít či zapsat hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> Softwarový problém v uživatelském rozhraní</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
120-000C	<p><b>Error message</b> Ve skupině softtlačítek chybí první člen</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguračních datech je zadána skupina softkláves, žádná softklávesa však není označena jako "první" .</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační data</p>
120-000D	<p><b>Error message</b> Typ softtlačítka není podporován</p> <p><b>Cause of error</b> Uvnitř dialogu cyklu byl použit nepřipustný typ softklávesy</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační data</p>
120-000E	<p><b>Error message</b> Neplatný zdroj ID</p> <p><b>Cause of error</b> Softwarový problém v uživatelském rozhraní</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
120-000F	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurační data pro cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> V dialogu cyklu je definováno příliš mnoho softkláves</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační data</p>
120-0013	<p><b>Error message</b> Chyba v uživatelském rozhraní</p> <p><b>Cause of error</b> Softwarový problém v uživatelském rozhraní</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
120-0016	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba při dialogu / Frontend</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
120-001E	<p><b>Error message</b> Nelze se připojit do sítě: %1 %2 %3</p> <p><b>Cause of error</b> Není možné spojení s některým v síti definovaným síťovým diskem.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocí Program Manageru otevřete správu sítě (softkey SÍŤ)</li> <li>- Stiskněte tlačítko MOD a zadejte klíč přístupu do sítě NET123.</li> <li>- Zadejte všechna potřebná data pro síťové spojení (softkey DEFINICE SÍŤ. SPOJENÍ)</li> <li>- Zkontrolujte správnost a způsob zápisu vstupních dat pro síťové spojení</li> </ul> </p>
120-001F	<p><b>Error message</b> Soubor '%1' není nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaný soubor nebyl na zadaném místě nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Z.B. Zkontrolujte správnost zadané cesty a názvu souboru. Evtl. Eventuelně zkopírujte soubor do příslušného adresáře.</p>
120-0027	<p><b>Error message</b> Fronta konfiguračního serveru nemůže být otevřena</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
120-0028	<p><b>Error message</b> Nelze přečíst konfigurační data '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
120-002E	<p><b>Error message</b> Cesta '%1' nebyla nalezena</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaná disková jednotka, nebo adresář nebyl(a) nalezen(a).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zápis cesty.</p>
120-0041	<p><b>Error message</b> No files available for online help (*.CHM)</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze zobrazit kontextovou nápovědu, protože nejsou k dispozici žádné soubory *.CHM pro online nápovědu. Musíte nahrát soubory *.CHM z domovských stránek HEIDENHAIN a uložit je do řídicího systému do podadresáře pro váš jazyk. Popis naleznete v Příručce pro uživatele.</p> <p><b>Error correction</b> - Stáhněte soubory nápovědy z domovských stránek HEIDENHAIN (<a href="http://www.heidenhain.de">www.heidenhain.de</a>): &gt; <a href="http://www.heidenhain.de">www.heidenhain.de</a> &gt; Dokumentace a informace &gt; Uživatelské příručky - Rozbalte soubor ZIP a přeneste soubory *.CHM do řídicího systému</p>
125-0067	<p><b>Error message</b> Chyba při uložení obsahu obrazovky v souboru %1</p> <p><b>Cause of error</b> Při ukládání obsahu obrazovky do souboru se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvořte prosím více místa v paměti vymazáním nepotřebných souborů nebo kontaktujte zákaznickou podporu.</p>
125-0068	<p><b>Error message</b> Zdrojový soubor %1 nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden z ukázkových souborů v seznamu není adresovatelný jako zdroj</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
125-0069	<p><b>Error message</b> Soubor příkladů %1 nelze zkopírovat. Chybový kód %2</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden z ukázkových souborů v seznamu není možno zkopírovat</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
125-006A	<p><b>Error message</b> Neexistuje Seznam pro kopírování souborů příkladů %1</p> <p><b>Cause of error</b> Neexistuje soubor, uvedený v seznamu vzorových příkladů</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
125-006C	<p><b>Error message</b> Chyba při update software: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
125-006D	<p><b>Error message</b> Pravidla pro Update nejsou splněna</p> <p><b>Cause of error</b> Jedno či více Update-pravidel nebylo splněno.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
125-006E	<p><b>Error message</b> Update soubor je neplatný nebo neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Update soubor nebyl nalezen či neobsahuje platný Update.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
125-006F	<p><b>Error message</b> Chyba CRC při Update</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrolní součty neodpovídají Update souborům.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
125-0070	<p><b>Error message</b> Neplatný záznam podpisu během Update</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv byl nalezen neznámý záznam podpisu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
125-0071	<p><b>Error message</b> Příliš málo paměti. Update není možný.</p> <p><b>Cause of error</b> Na datovém nosiči není dostatek volné paměti pro uložení Update.</p> <p><b>Error correction</b> Uvolněte paměťové místo</p>
125-0072	<p><b>Error message</b> Záložní soubor nebyl nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Během Update software ukládá řízení automaticky bezpečnostní soubor k obnově předcházejícího softwarového stavu. Bezpečnostní soubor nebyl na datovém nosiči nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Přepněte na adresář, ve kterém je uložen bezpečnostní soubor.</p>
125-0075	<p><b>Error message</b> ZIP soubor neobsahuje nastavení systému</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor .zip, který byl určený pro povýšení software, neobsahuje žádné soubory instalátoru pro řídicí systém.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte .zip soubor</p>
125-00D2	<p><b>Error message</b> Nelze zapsat konfigurační data '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
125-00D4	<p><b>Error message</b> V konfiguračních datech nejsou uvolněny žádné provozní časy k editaci.</p> <p><b>Cause of error</b> Přes správné zadání kódového čísla není možné měnit provozní časy, neboť v konfiguračních datech jsou všechna pole provozních časů chráněna proti přepisu.</p> <p><b>Error correction</b> Uvolněte potřebná pole v konfiguračních datech.</p>

Číslo chyby	Popis
125-0117	<p><b>Error message</b> Seznam připojení je plný</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo dosaženo maximálního počtu konfigurovatelných spojení.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte některé spojení před přidáním dalšího.</p>
125-011F	<p><b>Error message</b> Sestavení spojení k DNC není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nemohlo být vytvořeno žádné spojení k DNC</p> <p><b>Error correction</b></p>
125-0120	<p><b>Error message</b> Požadavek TeleService je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze zaslat požadavek TeleService.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte síťová spojení a zkuste to znova.</p>
125-0121	<p><b>Error message</b> Požadavek TeleService je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Strojní parametr pro TeleService není správně konfigurován</p> <p><b>Error correction</b> Strojní parametr pro TeleService "CfgServiceRequest" musí být správně konfigurován .</p>
125-0149	<p><b>Error message</b> Limity příčného pohybu nebyly přijaty.</p> <p><b>Cause of error</b> Vstup jednoho z rozsahů přejezdu nebylo možno načíst. Možná příčina: Pro osu modulo byl zadán větší rozsah hodnot než 360° - Běží NC program</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte vstupní hodnoty a načtěte je znovu - Po skončení programu znovu načtěte limity přejezdu</p>



Číslo chyby	Popis
125-014A	<p><b>Error message</b> Vstup není účinný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadání nebylo akceptováno. Možné příčiny: - Zadali jste neplatný znak. Povoleny jsou následující znaky: 1234567890.- - Zadali jste příliš mnoho znaků před nebo za desetinnou čárkou.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a opravte zadané hodnoty.</p>
125-014B	<p><b>Error message</b> Kinematický model nebyl přepnut</p> <p><b>Cause of error</b> Kinematický model nebyl zvolen. Možné příčiny: - Běží NC program - Naklápění pracovní roviny je aktivní (softtlačítko 3D ROT, funkce PLANE, cyklus 19) - Kinematický model je vadný</p> <p><b>Error correction</b> - Po spuštění programu znovu zapněte kinematiku - Deaktivujte funkci "Tilt Working Plane": - Použijte softtlačítko 3D ROT pro deaktivaci ručního naklápění, nebo - Použijte funkci PLANE nebo cyklus 19 pro deaktivaci naklápění řízeného programem - Informujte váš servis</p>
125-0163	<p><b>Error message</b> Jednotka měření nebyla zapnuta</p> <p><b>Cause of error</b> Měrnou jednotku pro zobrazení polohy nelze změnit. Možná příčina: - Zpracovává se NC program</p> <p><b>Error correction</b> - Po skončení programu znovu zapněte měrnou jednotku</p>
126-0072	<p><b>Error message</b> Chyba během (self) testu</p> <p><b>Cause of error</b> Během (self) testu byla přijata neplatná zpráva.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
126-0075	<p><b>Error message</b> Chyba během vnitřního testu</p> <p><b>Cause of error</b> Během auto testu se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte správné zapojení a funkci obvodů nouzového zastavení -ES.A a -ES.B - Informujte váš servis.</p>
126-0076	<p><b>Error message</b> Chyba při (self) testu</p> <p><b>Cause of error</b> Během auto testu se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte správné zapojení a funkci obvodů nouzového zastavení -ES.A a -ES.B - Informujte váš servis</p>
126-007F	<p><b>Error message</b> Autotest nemůže být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b> Před autotestem (test nouzového zastavení) se vyskytla chyba, která zamezuje spuštění testu: - Vyskytla se chyba nouzového zastavení - Bylo stisknuto tlačítko nouzového zastavení - Obvod nouzového zastavení je vadný - Vnitřní teplota HSCI komponenty je příliš vysoká - Vnitřní teplota HSCI komponenty je příliš nízká - Ventilátor HSCI komponenty je vadný - Napájení komponenty chybí, je příliš nízké nebo příliš vysoké - Kabeláž HSCI chybí nebo je vadná</p> <p><b>Error correction</b> - Viz další hlášení - Použijte diagnostiku HSCI sběrnice pro vyhledání, které komponenty hlásí chybu - Zkontrolujte obvod nouzového zastavení - Zkontrolujte napájecí zdroj dotčených HSCI komponent - Zkontrolujte kabeláž HSCI - V případě potřeby vyměňte HSCI komponentu - Vygenerujte servisní soubory a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
126-010F	<p><b>Error message</b></p> <p>Jednotka CC pracuje pouze s 500 MHz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systému je nejméně jeden CC kontrolér, který je taktován 500 MHz. Výsledkem jsou problémy výkonu v kombinaci s použitím funkcí adaptivního řízení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte CC kontrolér a v případě potřeby jej vyměňte.</li> <li>- Kontaktujte vašeho výrobce stroje</li> </ul>
126-0110	<p><b>Error message</b></p> <p>NC software není uvolněn pro aplikace s FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Řídicí systém (hardware) byl detekován jako systém s funkční bezpečností (FS) společnosti HEIDENHAIN. Instalovaný NC software však nebyl schválen pro aplikace, které používají integrovanou funkční bezpečnost (FS) společnosti HEIDENHAIN.</li> <li>- Instalovaný NC software je testovací software nebo NC software, který nebyl uvolněn pro aplikace integrované funkční bezpečnosti (FS).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Instalujte verzi NC softwaru vašeho řídicího systému, která byla schválena pro aplikace s integrovanou funkční bezpečností (FS) společnosti HEIDENHAIN.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
126-0111	<p><b>Error message</b></p> <p>Je definováno příliš mnoho vypínacích portů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In the IOC file, more than one output was defined for switching the machine off after shutdown. This is not allowed. No more that one output can be defined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration and correct it if required</li> </ul>
126-0112	<p><b>Error message</b></p> <p>Vypínací port na nesprávné sběrnici</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The output for switching off the machine after the control shutdown was defined for the wrong bus system. The permitted bus systems are external PL assemblies with HSCI interface or internal PL assemblies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration and correct it if required</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC výstup pro vypnutí má více definic</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A PLC output for shutting down the control (switch-off port) is defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Check the configuration datum DisplaySettings-&gt;CfgShutdown (Maschinen-Parameter Nummer 101600)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
126-0114	<p><b>Error message</b></p> <p>IO konfigurace neodpovídá hardwarové konfiguraci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Po vypnutí řídicího systému nelze aktivovat vypnutí stroje, protože IO konfigurace neodpovídá aktuálnímu nastavení hardwaru.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor IOC neodpovídá nastavení hardwaru</li> <li>- Volby v konfiguraci jsou nesprávně nastaveny</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte nastavení hardwaru</li> <li>- Zkontrolujte konfiguraci IO.</li> <li>- Zkontrolujte volby</li> <li>- Informujte vaše servisní zastoupení</li> </ul>
126-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC výstup pro vypnutí je nesprávně definován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The output for switching off the machine after the control has been shutdown was incorrectly configured.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An output on the internal PL was addressed (e.g. with UEC, UMC), although no internal PL exists.</li> <li>- The address of the output is outside of the permissible range 00 to 030.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration data (machine parameter number 101600).</p>

Číslo chyby	Popis
126-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC výstup pro vypnutí je nesprávně konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The PLC output for switching off the machine after the control has been shutdown was incorrectly configured.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An output on an HSCI device was address, although not device is connected to the control over HSCI.</li> <li>- The addressed HSCI device is not a PL.</li> <li>- The addressed output does not exist on the PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration data (machine parameter number 101600)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
126-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC výstup pro vypnutí je nesprávně konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The PLC output for switching off the machine after the control has been shutdown was incorrectly configured.</p> <p>The settings in the configuration datum CfgShutdown are not applicable for an integrated PL (e.g. with UEC, UMC) nor for a PL connected over HSCI (e.g. PLB 62xx).</p> <p>Settings for output on internal PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice: Unassigned</li> <li>- powerOffSlot: Unassigned</li> <li>- powerOffPort: Number of the output on internal PL (value range: 0 to 30)</li> </ul> <p>Settings for output on a PL connected over HSCI:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice: Bus address of the PL</li> <li>- powerOffSlot: Slot number of the module (0 for system module and UEC11x)</li> <li>- powerOffPort: Number of the output to be switched</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration data (machine parameter number 101600)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
126-0118	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC výstup pro vypnutí je nesprávně konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Automatic machine switch-off after control shutdown has been selected. However, no PLC output was defined for it in the configuration file nor in the IOC file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Define a PLC output for switch-off in the IOC file or in the configuration file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0119	<p><b>Error message</b></p> <p>Název klíče %1 pro OEM je příliš dlouhý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Název klíče, použitý pro skript Python spouštěný během startu, je příliš dlouhý. Je povoleno maximálně 10 znaků.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte datum konfigurace</li> </ul>
126-011A	<p><b>Error message</b></p> <p>Hardwarová kombinace není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zjištěná konfigurace hardwaru obsahuje nepřípustnou kombinaci komponent CC nebo PL.</p> <p>Příklady:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC 6106 a CC 306</li> <li>- CC 306 a UEC 112</li> <li>- CC 306 a starší PLB, MB, nebo TE (nikoli "Gen 3 ready" nebo "Gen 3 exclusive")</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci hardwaru</li> <li>- Informujte výrobce vašeho stroje</li> </ul>
126-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Na %2 s HSCI adresou %3 nebyla detekována chyba autotestu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během autotestu zařízení nebylo přijato očekávané hlášení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte všechny kabelové přípojky tohoto zařízení</li> <li>- Zkontrolujte zařízení a případně je vyměňte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
126-011C	<p><b>Error message</b></p> <p>Žádná reakce během autotestu na %2 s HSCI adresou %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během autotestu zařízení nebylo přijato očekávané hlášení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte všechny kabelové přípojky tohoto zařízení</li> <li>- Zkontrolujte zařízení a případně je vyměňte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-011D	<p><b>Error message</b> Autotest nebyl proveden na %2 s HSCI adresou %3</p> <p><b>Cause of error</b> Během autotestu zařízení nebylo přijato očekávané hlášení.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte všechny kabelové přípojky tohoto zařízení</li> <li>- Zkontrolujte zařízení a případně je vyměňte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> </p>
126-011E	<p><b>Error message</b> Chybějící autorizace</p> <p><b>Cause of error</b> Nemáte oprávnění pro vykonání režimu uvedení do provozu (aktuální nastavení řídicí jednotky / snímání úhlu pole).</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Získejte oprávnění NC.SetupDrive, například zadáním hesla oprávněného uživatele</li> <li>- Potom spusťte funkci znovu</li> </ul> </p>
126-011F	<p><b>Error message</b> Bezpečnost není zaručena</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační data důležitá pro bezpečnostní funkce systému byla změněna a nebyla dosud přijata.</p> <p><b>Error correction</b>  <p>Věnujte pozornost následujícím informacím o sadách parametrů, v nichž byla konfigurační data změněna.</p> <p>Proveďte přejímací test funkční bezpečnosti pro tento systém dle směrnic OEM, když jsou příslušné sady parametrů aktivní.</p> <p>Vypněte systém; během toho potvrďte, že funkční bezpečnost byla úspěšně testována a přijata.</p> </p>
126-0120	<p><b>Error message</b> Konfigurace bezpečnostních dat %1 se změnila</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační data důležitá pro bezpečnostní funkce systému byla změněna v indikované sadě parametrů a nebyla dosud přijata.</p> <p><b>Error correction</b>  <p>Proveďte přejímací test funkční bezpečnosti pro tento systém dle směrnic OEM, když je indikovaná sada parametrů aktivní.</p> <p>Vypněte systém; během toho potvrďte, že funkční bezpečnost byla úspěšně testována a přijata.</p> </p>

Číslo chyby	Popis
126-0129	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické přepnutí do simulačního režimu DriveSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Řízení bylo automaticky přepnuto do simulačního režimu "DriveSimul".</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V systému není žádná řídicí jednotka (CC).</li> <li>- Jsou použity komponenty pohonu generace 3 s externí bezpečností, avšak bez PAE modulu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte instalované hardwarové komponenty.</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> <li>- Nastavte CfgMachineSimul/MP_simMode na "DriveSimul".</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
126-012A	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické přepnutí do simulačního režimu DriveAndEmStopSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Řízení bylo automaticky přepnuto do simulačního režimu "DriveAndEmStopSimul".</p> <p>Možná příčina:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Systémový PL nebyl zjištěn</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte instalované hardwarové komponenty</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> <li>- Nastavte CfgMachineSimul/MP_simMode na "DriveAndEmStopSimul".</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
126-012B	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické přepnutí do simulačního režimu FullSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Řízení bylo automaticky přepnuto do simulačního režimu "FullSimul".</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V systému nebyl zjištěn žádný PL systém ani ovládací panel stroje.</li> <li>- Na sběrnici HSCI nebyla zjištěna žádná zařízení.</li> <li>- Nastavení CfgMachineSimul/MP_simMode neodpovídají instalovaným hardwarovým komponentám.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte instalované hardwarové komponenty, zejména kabeláž HSCI a napájecí napětí HSCI komponent.</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> <li>- Nastavte CfgMachineSimul/MP_simMode na "FullSimul".</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
126-012E	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho UM jednotek připojených k jednomu CC: CC index %1</p> <p><b>Cause of error</b> - K uvedené řídicí jednotce CC je připojeno příliš mnoho UM invertorů. - Maximální počet UM invertorů (nebo přípojek motorů) na každou CC jednotku je omezen počtem os možných pro tuto jednotku.</p> <p><b>Error correction</b> - Rozdělte UM invertory na další řídicí jednotky CC nebo upravte konfiguraci - Odstraňte nepoužívané UM invertory (nebo použijte jednoosé moduly místo dvouosých) - Informujte váš servis</p>
126-012F	<p><b>Error message</b> Komponenta: %1 se sériovým číslem: %2 není v projektu plánováno</p> <p><b>Cause of error</b> V systému s pohony generace Gen 3 jsou všechny komponenty připojeny ke sběrnici HSCI a všechny výkonové moduly musí být zahrnuty v projektu IOconfig.</p> <p><b>Error correction</b> Přidejte chybějící komponenty k projektu IOconfig.</p>
126-0130	<p><b>Error message</b> Plánování projektu s IOconfig je nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> V systému s pohony Gen 3 jsou všechny komponenty připojeny ke sběrnici HSCI a všechny výkonové moduly musí být zahrnuty v projektu IOconfig.</p> <p><b>Error correction</b> Přidejte chybějící komponenty k projektu IOconfig a restartujte řídicí systém.</p>
126-0131	<p><b>Error message</b> TNCdiag nelze spustit</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
126-0132	<p><b>Error message</b></p> <p>Připojeno příliš mnoho HSCI zařízení. Aktuálně: %1; povoleno: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ke sběrnici HSCI je připojeno příliš mnoho zařízení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguraci stroje, abyste zamezili překročení maximálního počtu účastníků HSCI</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>
126-0133	<p><b>Error message</b></p> <p>Připojeno až moc CC/UxC zařízení. Aktuálně: %1; povoleno: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ke sběrnici HSCI je připojeno příliš mnoho jednotek CC, UEC nebo UMC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguraci stroje, abyste zamezili překročení maximálního počtu účastníků HSCI</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>
126-0134	<p><b>Error message</b></p> <p>Připojeno až moc PLB/MB/TE/UxC dílů. Aktuálně: %1; povoleno: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ke sběrnici HSCI je připojeno příliš mnoho jednotek PLB, MB, TE, UEC nebo UMC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguraci stroje, abyste zamezili překročení maximálního počtu účastníků HSCI</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>
126-0135	<p><b>Error message</b></p> <p>Připojeno příliš mnoho MB/TE zařízení. Aktuálně: %1; povoleno: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ke sběrnici HSCI je připojeno příliš mnoho ovládacích panelů MB nebo TE.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguraci stroje, abyste zamezili překročení maximálního počtu účastníků HSCI</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0136	<p><b>Error message</b></p> <p>Připojeno příliš mnoho UVR zařízení. Aktuálně: %1; povoleno: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ke sběrnici HSCI je připojeno příliš mnoho zařízení UVR.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguraci stroje, abyste zamezili překročení maximálního počtu účastníků HSCI</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>
126-0137	<p><b>Error message</b></p> <p>Připojeno příliš mnoho I/O terminálů. Aktuálně: %1; povoleno: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na jednotkách PLB, MB, TE, UEC nebo UMC je přítomno příliš mnoho I/O terminálů.</p> <p>Funkčně bezpečné terminály se počítají jako jeden terminál. Možná, že bylo zjištěno více terminálů než je v jednotkách aktuálně přítomno. Některé jednotky obsahují interní terminály, které jsou z technických důvodů zahrnuty do tohoto počtu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguraci stroje, abyste zamezili překročení maximálního počtu terminálů</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>
126-0138	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl načten IOCP soubor pro projekci hardwaru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systém nemohl načíst IOCP soubor pro projekci, protože</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v konfiguračních datech není zadán název cesty</li> <li>- v konfigurované cestě nebyl nalezen soubor</li> <li>- chybná syntaxe v souboru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci a adresářový strom</li> <li>- Instalujte správný soubor</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0139	<p><b>Error message</b> Plánované HSCI zařízení nebylo možno přiřadit</p> <p><b>Cause of error</b> Zařízení předpokládané v souboru IOCP nelze přiřadit k zařízení nalezenému pod touto HSCI adresou. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba během načítání IOCP souboru</li> <li>- Opce pro konfigurování rozšíření hardwaru byla nastavena nesprávně</li> <li>- Je připojeno jiné zařízení</li> <li>- Zařízení není připojeno k této adrese, nebo je připojeno dodatečně</li> <li>- Zařízení jsou připojena v odlišném pořadí</li> </ul> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte předpoklad a opce, které jsou v účinnosti - Zkontrolujte kabeláž HSCI řetězce Můžete pro tento účel použít diagnostické funkce řídicího systému.</p>
126-013A	<p><b>Error message</b> Plánované modul HSCI zařízení nebylo možno přiřadit</p> <p><b>Cause of error</b> Modul %1 projektovaný pro HSCI zařízení %2 neodpovídá modulu nalezenému v této pozici. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je načten nesprávný soubor IOCP</li> <li>- Opce důležitá pro vyhodnocení projekce byla v konfiguraci nesprávně nastavena</li> <li>- Modul není připojen nebo je připojen dodatečně</li> <li>- Je připojen jiný modul</li> <li>- Moduly jsou připojeny v nesprávném pořadí</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte projekci a konfiguraci přidružených voleb a připojených modulů. Můžete pro tento účel použít diagnostické funkce řídicího systému.</p>
130-0001	<p><b>Error message</b> Chybné zpracování dat</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
130-0002	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
130-0066	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Aritmetická chyba, hodnota je příliš malá <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0067	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Aritmetická chyba, hodnota je příliš velká <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0068	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0069	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-006A	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-006B	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-006C	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
130-006D	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-006F	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0070	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0096	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba při přerušení zpracování <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0097	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0098	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0099	<b>Error message</b> Přístup k souboru byl úspěšný <b>Cause of error</b> Informace pro uživatele, že přístup k souboru byl úspěšně proveden. <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
130-009A	<p><b>Error message</b> SYSTEMOVA CHYBA SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Označení cesty obsahuje více než šest podadresářů. 2.) Označení cesty obsahuje adresář či jména souborů s více než 16 znaky. 3.) Označení cesty obsahuje více přípon souboru či příponu souboru s více než 3 znaky. 4.) Při přístupu k souboru se vyskytla systémová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) a 2.) Uložte soubor v jiném adresáři či pod jiným, kratším jménem. 3.) Uložte soubor pouze s jednou příponou s nejvýše 3 znaky. 4.) Obráťte se prosím na Vaši servisní firmu</p>
130-009B	<p><b>Error message</b> SOUBOR NENALEZEN</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo zadáno označení cesty, které neukazuje na žádný soubor.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte zadané označení cesty</p>
130-009C	<p><b>Error message</b> Nepřípustný název souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo zadáno neplatné označení cesty (např. cesta obsahující neplatný znak).</p> <p><b>Error correction</b> Opravte zadané označení cesty .</p>
130-009D	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho otevřených souborů</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor nelze otevřít, neboť je již otevřeno příliš mnoho souborů. Počet současně otevřených souborů je omezen.</p> <p><b>Error correction</b> Uzavřete soubory, které více nepotřebujete.</p>

Číslo chyby	Popis
130-009E	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Přístup k souboru byl odmítnut. 2.) Do souboru zapisuje jiná aplikace.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Zkontrolujte přístupová práva k souboru a zrušte případnou ochranu proti zápisu. 2.) Uzávěřete soubor v aplikaci, která zablokovala přístup k souboru.</p>
130-009F	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor byl otevřen pouze pro čtení a nelze do něj zapisovat.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte soubory pod jiným jménem.</p>
130-00A0	<p><b>Error message</b> Adresář nelze smazat</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuální adresář nemůže být smazán.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte prosím nejprve jiný adresář.</p>
130-00A1	<p><b>Error message</b> Nelze zapsat další soubory</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení nemůže uložit další soubory.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte soubory, které již nepotřebujete.</p>
130-00A2	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> Disková jednotka nedovoluje nastavovat polohu v souboru či nastavení není na začátku řádku.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>



Číslo chyby	Popis
130-00A3	<p><b>Error message</b> Disková jednotka není připravena</p> <p><b>Cause of error</b> Při přístupu k souboru se vyskytla hardwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Přezkoušejte správné připojení přístroje, např. síťový adaptér.</p>
130-00A4	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> K souboru již přistupuje jiná aplikace.</p> <p><b>Error correction</b> Uzavřete soubor v aplikaci, která zablokovala přístup k souboru.</p>
130-00A5	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup k určité oblasti souboru byl zablokován jinou aplikací.</p> <p><b>Error correction</b> Uzavřete soubor v aplikaci, která zablokovala přístup k souboru.</p>
130-00A6	<p><b>Error message</b> Nelze zapsat další soubory</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor nelze uložit, neboť datový nosič je plný.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte více nepotřebné soubory na datovém nosiči.</p>
130-00A7	<p><b>Error message</b> Program není úplný</p> <p><b>Cause of error</b> Byl nalezen neočekávaný konec souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, zda je soubor úplný.</p>
130-00A8	<p><b>Error message</b> Přístup k adresáři není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup k adresáři byl odmítnut.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte přístupová práva k souboru a zrušte případnou ochranu proti zápisu.</p>

Číslo chyby	Popis
130-012C	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém není nadále konzistentní <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-012D	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-012E	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-012F	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0130	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0131	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
130-0132	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
130-0133	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
130-0134	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
130-0135	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
130-0136	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systém nelze spustit, neboť nejsou dostupny všechny objekty.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
130-0137	<p><b>Error message</b> Chyba: Neočekávaný konec procesu %1</p> <p><b>Cause of error</b> A started process ended irregularly. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faulty script or error in implementation</li> <li>- Memory assigned for script is exhausted</li> <li>- Other system resources are exhausted</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the log files of the script for clues. If required, edit the script.</li> <li>- You might find further information in the log files of the control and the operating system.</li> <li>- Increase the memory assigned for the script.</li> </ul>
130-0190	<p><b>Error message</b> Fronta ClientQueue (%1) nemůže být otevřena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-0191	<p><b>Error message</b> Logfile nelze uložit</p> <p><b>Cause of error</b> Logovací soubor nelze pod daným jménem uložit.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte pro uložení jinou cestu /jméno souboru.</p>
130-0192	<p><b>Error message</b> Výrok:Nesplněna podmínka konzistence</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
130-0193	<p><b>Error message</b> INFO: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-0194	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
130-0195	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Nemohla být spuštěna další časová úloha. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0196	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Není k dispozici dostatek pracovní paměti. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0197	<b>Error message</b> Neplatná třída události v následné chybě! <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
130-0199	<b>Error message</b> OEM chyba bez přídavné informace <b>Cause of error</b> Chybový text nebyl nalezen. <b>Error correction</b> Vložte chybové hlášení do chybového souboru a/nebo chybový soubor uložit do příslušného adresáře.
130-019A	<b>Error message</b> Chyba cyklu bez přídavné informace <b>Cause of error</b> Chybový text nebyl nalezen. <b>Error correction</b> Vložte chybové hlášení do chybového souboru a/nebo chybový soubor uložit do příslušného adresáře.
130-019B	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
130-019C	<p><b>Error message</b> Servisní soubory jsou ukládány</p> <p><b>Cause of error</b> Servisní soubory budou uloženy pro diagnostiku.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
130-019D	<p><b>Error message</b> Chybový Log soubor nelze otevřít. POZOR: Nebudou logována žádná chybová či informační hlášení.</p> <p><b>Cause of error</b> Chybový soubor je chráněn proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte ochranu proti zápisu, nebo přejmenujte / vymažte chybový soubor.</p>
130-01A1	<p><b>Error message</b> Chyba při ukládání servisního souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Během ukládání servisních souborů se objevila chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Vygenerujte servisní soubory znovu. V případě potřeby použijte softtlačítko SAVE SERVICE FILES.</p>
130-01FA	<p><b>Error message</b> Nesprávná podmínka v příkazu Switch</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-01FB	<p><b>Error message</b> Chybí zpětné hlášení(potvrzení) od aplikace %1</p> <p><b>Cause of error</b> Aplikace nepotvrzuje uzavření trasovacích souborů pro účely diagnostiky.</p> <p><b>Error correction</b> Oprava chyby není možná</p>
130-01FC	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Byla vyvolána dosud neimplementovaná funkce Serveru.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
130-01FD	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Server nemůže určit odesílatele zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
130-01FE	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Server nemůže dostihnout odesílatele zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
130-01FF	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k softwarové chybě.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
130-0200	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfigurační údaj obsahuje chybu a nebude převzat pro provoz řídicího systému.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
130-0201	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná konfigurační položka obsahuje chybu. Chybné hodnoty byly nahrazeny hodnotami přednastavenými výrobcem stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
130-0202	<p><b>Error message</b> NC program byl přerušen</p> <p><b>Cause of error</b> NC-program byl přerušen v důsledku chyby.</p> <p><b>Error correction</b> Sledujte další poruchová hlášení. Pokud nejsou zobrazena další chybová hlášení, informujte technickou podporu.</p>
130-03EE	<p><b>Error message</b> Jméno souboru již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor nelze vytvořit, neboť již existuje soubor se stejným jménem</p> <p><b>Error correction</b> Uložte soubor pod jiným jménem.</p>
130-03EF	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor obsahuje data v nečitelném formátu.</p> <p><b>Error correction</b> Navolte jiný soubor či se obraťte na servisní firmu</p>
130-03F0	<p><b>Error message</b> Adresář nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný adresář neexistuje či byl smazán</p> <p><b>Error correction</b> Navolte jiný adresář</p>
130-03F1	<p><b>Error message</b> Disk.mechanika není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná disková jednotka není připojena</p> <p><b>Error correction</b> Navolte jiný adresář</p>
130-0414	<p><b>Error message</b> Servisní soubory nemohly být uloženy</p> <p><b>Cause of error</b> Při uložení servisního souboru se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Pokuste se uložit znovu. Případně restartujte předtím řízení. Kontaktujte zákaznickou podporu, pokud se chyba vyskytne znovu.</p>



Číslo chyby	Popis
130-0415	<p><b>Error message</b> Pro chybu neexistuje Online nápověda!</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
130-07D0	<p><b>Error message</b> Soubor nebyl nalezen: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo zadáno označení cesty, které neukazuje na žádný soubor.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte zadané označení cesty</p>
130-07D1	<p><b>Error message</b> Chyba při otevírání/zavírání zip souboru (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nebyl schopen vytvořit nebo zavřít soubor zip. Soubor může být poškozený.</p> <p><b>Error correction</b> Zkuste znovu vytvořit soubor zip.</p>
130-07D2	<p><b>Error message</b> Byla zaznamenána chyba při ukládání (zip) souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Při vytváření servisních souborů TNC nebyl schopen uložit nejméně jeden soubor.</p> <p><b>Error correction</b> Není možná náprava.</p>
130-07D4	<p><b>Error message</b> Tlačítko může být zaseknuté</p> <p><b>Cause of error</b> Jedno nebo více tlačítek bylo zmáčknuto na více než 5 vteřin.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud problém přetrvává, informujte váš servis. Zmáčkněte tlačítka SHIFT, CTRL a ALT.</p>

Číslo chyby	Popis
130-07D5	<p><b>Error message</b> Přenos parametru není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze zapsat strojní parametry kvůli aktivitě na pozadí, která blokuje přístup do konfigurace stroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Ukončete aktivity na pozadí. - Zajistěte během kompenzace nastavení, že osa je v servořízení a je dosažené polohové okno.</p>
130-07D6	<p><b>Error message</b> Není reakce od pohonu "%1"!</p> <p><b>Cause of error</b> The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the network - Check whether the connected computer is active - Check the network cables and connectors - Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink. - Have a network specialist check the network settings.</p>
130-07D7	<p><b>Error message</b> Spuštění nebo volba programu selhaly</p> <p><b>Cause of error</b> Funkci bylo zabráněno souběžnou rekonfigurací nebo chybou konfigurace.</p> <p><b>Error correction</b> - Ukončete aktuální simulaci v provozním režimu Test programu - Opravte chybu konfigurace</p>
130-07D8	<p><b>Error message</b> The application cannot be started</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění nutné pro spuštění aplikace.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
130-07E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Ze %2 bylo zjištěno nezabezpečené DNC připojení %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aplikace vytvořila nezabezpečené DNC připojení k řídicímu systému, nebo se o to pokusila.</p> <p>Poznámka:</p> <p>Pro významné zvýšení IT bezpečnosti jsou nyní DNC spojení povolena pouze prostřednictvím SSH tunelu. Toto nezabezpečené spojení lze vytvořit pouze proto, že bylo explicitně povoleno ve strojním parametru allowUnsecureRPC. V budoucnosti nebudou v konfiguraci stroje nezabezpečená spojení povolena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přepněte dotčenou aplikaci na zabezpečené DNC připojení. Společnost HEIDENHAIN nabízí konfiguraci pro zabezpečené připojení.</li> <li>- Používejte nejnovější verze programů HEIDENHAIN (jako např. TNCremo) a konfiguruje zabezpečené připojení.</li> <li>- Jestliže aplikace nepochází od společnosti HEIDENHAIN: Upozorněte výrobce na dotčenou aplikaci.</li> </ul>
130-07E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Ze %2 bylo zjištěno nezabezpečené připojení %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aplikace vytvořila nezabezpečené LSV2 připojení k řídicímu systému, nebo se o to pokusila.</p> <p>Poznámka:</p> <p>Pro významné zvýšení IT bezpečnosti jsou nyní LSV2 spojení ve výchozím nastavení povolena pouze prostřednictvím SSH tunelu. Toto nezabezpečené spojení lze vytvořit pouze proto, že bylo explicitně povoleno ve strojním parametru allowUnsecureRPC. V budoucnosti nebudou v konfiguraci stroje nezabezpečená spojení povolena.</p> <p>Se zavedením budoucí verze NC softwaru nebude LSV2 již podporováno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přepněte dotčenou aplikaci na zabezpečené připojení. Společnost HEIDENHAIN nabízí konfiguraci pro zabezpečené připojení.</li> <li>- Používejte nejnovější verze programů HEIDENHAIN (jako např. TNCremo) a konfiguruje zabezpečené připojení.</li> <li>- Jestliže aplikace nepochází od společnosti HEIDENHAIN: Upozorněte výrobce dotčené aplikace.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-0001	<p><b>Error message</b> Záložní kopie konfiguračních dat nemůže být vytvořena</p> <p><b>Cause of error</b> Při zápisu konfiguračních dat se vytváří záložní kopie souboru parametrů Tento soubor nemohl být vytvořen. Soubor je chráněn proti zápisu - Disk je plný - Problém s pevným diskem</p> <p><b>Error correction</b> - Odstraňte ochranu proti zápisu - Smažte nepotřebná data na pevném disku, aby se uvolnilo místo</p>
140-0002	<p><b>Error message</b> Konfigurační soubor '%1' nemůže být zapsán</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor nelze otevřít pro zápis. - Soubor je chráněn proti zápisu - Disk je plný - Problém s pevným diskem</p> <p><b>Error correction</b> - Odstraňte ochranu proti zápisu - Smažte nepotřebná data na pevném disku, aby se uvolnilo místo</p>
140-0004	<p><b>Error message</b> Konfigurační soubor '%1' není nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný parametrický soubor nebyl nalezen. - Zadan nesprávný soubor parametrů - Zadan špatný adresář pro soubor parametrů - Soubor parametrů byl smazán</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte soubor 'jhconfigfiles.cfg' či 'configfiles.cfg' - Opravte zadání souboru v pravidle Update. - Vytvořte parametrický soubor či jej zkopírujte do zvoleného adresáře</p>

Číslo chyby	Popis
140-0005	<p><b>Error message</b> Datový objekt '%1' '%2' není úplný</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační objekt v konfiguračním souboru není úplný. Chybí jeden či více konfiguračních parametrů. Neúplný konfigurační objekt je určen jménem a klíčem objektu. Možné příčiny: - existující konfigurační data přísluší ke staršímu SW stavu - datový soubor byl ručně editován</p> <p><b>Error correction</b> - definujte pravidlo update resp. se obraťte na servisní firmu - s pomocí konfiguračního editoru vyplňte úplně parametrický objekt</p>
140-0006	<p><b>Error message</b> Klíč datového objektu '%1' není inicializován</p> <p><b>Cause of error</b> Klíč některého parametrového objektu chybí.</p> <p><b>Error correction</b> Při všech objektech parametrů zadejte klíč.</p>
140-000A	<p><b>Error message</b> Inicializační soubor cyklu '%1' není nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor cyklu zadaný v objektu parametru 'CfgJhPath' či 'CfgOemPath' nebyl nalezen. Je zadáno jméno nenalezeného souboru. - Zadán nesprávný soubor - Zadán nesprávný objekt - Soubor smazán Ačkoli soubor existuje, mohou být příčinou chybné záznamy. - Chybné či neúplné záznamy - Chybné definice cyklů , parametrů či textů</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte informaci o souboru - Vytvořte soubor či jej zkopírujte do odpovídajícího adresáře - Opravte definice cyklu prostřednictvím CycleDesign</p>
140-000B	<p><b>Error message</b> Neznámé klíčové slovo '%1' v inicializačním souboru cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru cyklu bylo nalezeno neznámé klíčové slovo. - Nesprávný soubor cyklu - Použita nesprávná verze Cycle-Designu - Neúplná či chybná definice cyklu</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte správný soubor cyklu - Použijte správnou verzi CycleDesign - Opravte definice cyklu prostřednictvím CycleDesign</p>

Číslo chyby	Popis
140-000D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenalezen text ke jménu textu '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V parametrickém souboru bylo pro jazykově závislý text použito jméno textu, který nebyl nalezen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Text dosud není definován</li> <li>- Textový soubor není přeložen</li> <li>- Textový soubor není zkopírován na cílový systém</li> <li>- Je zadáno chybné jméno textu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>V případě, že text neexistuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- definujte text ve ydrojovém souboru</li> <li>- Přeložte text</li> <li>- Zkopírujte textový soubor na cílový systém</li> </ul> <p>V ostatních případech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte existující jména textů či opravte jméno textu</li> </ul>
140-000F	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul '%1' není přihlášen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul není na konfiguračním serveru přihlášen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro prováděný úkon je potřeba se přihlásit.</li> <li>- Pokusili jste se odhlásit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na servisní firmu.</p>
140-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul '%1' nemá všeobecný přístup zápisu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se nastavit všeobecnou ochranu proti zápisu na konfiguračním serveru. Tato je však již aktivní a nemůže být opětovně nastavena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na servisní firmu.</p>
140-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>'%1' nemá všeobecný přístup zápisu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul se pokusil shodit všeobecnou ochranu, která nebyla tímto modulem rezervována.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na servisní firmu.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0012	<p><b>Error message</b> Neznámé hlášení '%1' pro konfigurační server</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
140-0013	<p><b>Error message</b> Přístup zápisu pro '%1' '%2' není vyhrazen</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
140-0014	<p><b>Error message</b> Nesprávný datový typ '%1' s '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
140-0015	<p><b>Error message</b> Řetězec '%1' nenalezen v '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru cyklu bylo nalezeno neznámé klíčové slovo. - Soubor je vadný - Byla použita špatná verze CycleDesign.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte znovu soubor cyklu pomocí CycleDesign - Použijte správnou verzi CycleDesign</p>
140-0016	<p><b>Error message</b> Prázdné hlášení '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> - Příliš málo pracovní paměti. - Interní chyba řízení.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0017	<p><b>Error message</b> Strojní parametry byly změněny. Restartujte řídicí systém.</p> <p><b>Cause of error</b> Byla změněna konfigurační data vyžadující reset řízení, aby změna byla uplatněna.</p> <p><b>Error correction</b> - zastavte NC-programy a všechny pojezdovové pohyby - Stiskněte tlačítko centrálního stopu - Ukončete práci a restartujte řídicí systém.</p>
140-0018	<p><b>Error message</b> Datový objekt '%1' '%2' již v souboru existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační datový objekt se uvedeným klíčem již existuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte ,zda jsou používány správné konfigurační datové soubory, např. zda není některý se souborů použit dvakrát - Zkontrolujte zda není datový objekt obsažen již v jiném souboru. - Změňte klíč vícekrát existujícího konfiguračního datového objektu. - Smažte jeden z vícekrát existujících objektů.</p>
140-0019	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
140-001A	<p><b>Error message</b> Konfigurační objekt '%1' / '%2' nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Neexistuje konfigurační datový objekt nutný pro start řízení.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte použité konfigurační soubory - Zkontrolujte konfigurační data</p>



Číslo chyby	Popis
140-001B	<p><b>Error message</b> Neobdržené změnové hlášení z '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba řízení. Konfigurační data byla změněna. Po oznámení změny nezaslaly všechny moduly ve vyžadovaném čase potvrzení. Modul, který se nepřihlásil, je vypsán v přídatném textu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
140-001D	<p><b>Error message</b> Parametr měněn během chodu programu nebo běhu makra</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste změnit během běhu programu konfigurační položky, pro které není změna za běhu povolena (chyby resetu). Anebo byla během programu změněna data vyžadující návrat na konturu, která smí být změněna pouze řetězcem geometrie či PLC ( Runtime chyby běhu či chyby Ref). Informace, zda příčinou byla chyba resetu, běhu či ref, je zobrazena jako přídatná.</p> <p><b>Error correction</b> Zastavte běh programu a data znovu uložte.</p>
140-001E	<p><b>Error message</b> Změna parametrů je blokována</p> <p><b>Cause of error</b> Jsou možné 2 příčiny: 1. Zkusili jste změnit konfigurační data, zatímco bylo očekáváno oznámení o změně. Poslední změna a oznámení ještě nejsou uzavřeny. 2. Zkusili jste spustit program, zpráva o změně konfigurace však ještě není uzavřena.</p> <p><b>Error correction</b> 1. Zkuste znovu uložit. 2. Znovu spusťte program.</p>
140-001F	<p><b>Error message</b> Start programu: Datové objekty s ochranou proti zápisu nepovoleny</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste spustit program ačkoli jsou data chráněná proti zápisu či bylo právo zápisu rezervováno těmto objektům. Při startu programu musí být povoleno právo zápisu pro všechny objekty.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu spusťte program.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0020	<p><b>Error message</b> Jméno modulu chybí či neznámé '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba. Při požadavku modul nezadal či zadal špatně vlastní identifikaci.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
140-0021	<p><b>Error message</b> Datový objekt '%1' přejmenován na '%2' klávesa '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Zadaný datový objekt byl řízením přejmenován podle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrolujte hodnoty zadaného datového objektu. Pokud je objekt chybný, opravte jej. Potom uložte data.</p>
140-0022	<p><b>Error message</b> Datový objekt '%1' '%2' odstraněn</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Zadaný datový objekt již není podporován a byl řízením podle daného pravidla odstraněn.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte změněná data.</p>
140-0023	<p><b>Error message</b> Datový typ u objektu '%1' '%2' byl změněn atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Datový typ atributu datového objektu byl řízením změněn dle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnotu zadaného atributu v datovém objektu. Pokud je hodnota chybná, opravte ji. Potom uložte data.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Atribut u datového objektu '%1' '%2' byl přejmenován atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Atribut zadaného datového objektu byl řízením přejmenován podle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte hodnotu zadaného atributu v datovém objektu. Pokud je hodnota chybná, opravte ji. Potom uložte data.</p>
140-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Atribut u datového objektu '%1' '%2' byl odstraněn atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Atribut zadaného datového objektu byl řízením odstraněn podle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrolujte hodnoty zadaného datového objektu. Pokud je objekt chybný, opravte jej. Potom uložte data.</p>
140-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Atribut u datového objektu '%1' '%2' byl přidán atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Zadaný datový objekt není úplný. Chybějící parametr(y) byl(y) řízením vložen(y) na základě pravidla.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrolujte hodnoty zadaného datového objektu. Pokud je objekt chybný, opravte jej. Potom uložte data.</p>
140-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový objekt '%1' '%2' odstraněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Zadaný datový objekt je sice ještě podporován, byl však řízením podle daného pravidla odstraněn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uložte změněná data.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový objekt '%1' '%2' vložen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Datový objekt v předložených konfiguračních datech chybí a byl vložen na základě pravidla.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrolujte hodnoty zadaného datového objektu. Pokud je objekt chybný, opravte jej. Potom uložte data.</p>
140-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávná vložená hodnota u datového objektu '%1' '%2' atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Zadaný datový objekt není úplný. Chybějící parametr byl řízením vložen na základě pravidla. Pravidlem zadaná vložená hodnota je však chybná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Atribut je inicializován přednastavenou hodnotou. Zkontrolujte hodnotu a v případě nutnosti ji opravte.</li> <li>- Opravte chybné pravidlo.</li> </ul>
140-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový soubor není uložen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla odhalena fatální chyba v konfiguračních datech či načtená konfigurační data musí být modifikována na základě Update software. Dokud nejsou chyby odstraněny či není uzavřen update software, nebudou konfigurační data zapsána do datových souborů. Toto varování je pouze pro informaci a objeví se pokaždé při výše uvedených příčinách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ručně opravte fatální chyby v konfiguračním editoru pomocí softtlačítka 'odstraňte chybu syntaxe'</li> <li>- odstraňte chyby pomocí editoru konfiguračních položek softklávesou 'Konfig-Data' a následným uložením</li> </ul> <p>Po odstranění chyby výše uvedeným způsobem se toto chybové hlášení nesmí více objevit. Pokud se hlášení objevuje stále, nejsou všechny chyby v konfiguračních datech odstraněny či nebyl správně proveden update software.</p>

Číslo chyby	Popis
140-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámý název objektu '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Neznámé jméno objektu. Jméno může být zapsáno špatně nebo není touto verzí podporováno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud jméno pochází z konfiguračního souboru, tak jej tam opravte</li> <li>- Jinak se obraťte se servisní firmu.</li> </ul>
140-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Překročena maximální velikost seznamu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bylo dosaženo maximální velikosti seznamu. Bylo vloženo příliš mnoho konfiguračních datových objektů.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte konfigurační objekty.</li> <li>- Pokud to není možné, kontaktujte zákaznickou podporu.</li> </ul>
140-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná identifikace SIK řízení: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SIK (System Identification Key) není určen pro tento software. Řízení lze s tímto software provozovat pouze jako programovací stanici. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Řídicí systém není v exportní verzi.</li> <li>- Chybný SIK</li> <li>- Nesprávný, nebo nezkonfigurovaný typ řídicího systému.</li> <li>- Chyba při přístupu na SIK</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
140-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Generální klíč vypršel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výrobce nc stroje může použít hlavní klíč (universální klíč), aby dodal řídicí systém k použití tak, že uvolní všechny opce na dobu až 90 dní.</p> <p>Universální klíč po vypršení již dále nebude platný.</p> <p>Nyní opce budou aktivní jen když se zadají odpovídající hesla.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Objednávka na požadovanou softwarovou opci (ce) jde na vaší servisní organizaci.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0030	<p><b>Error message</b> Generální klíč je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Výrobce nc stroje může použít hlavní klíč (universální klíč), aby dodal řídicí systém k použití tak, že uvolní všechny opce na dobu až 90 dní. Tato hláška se zobrazí po každém spuštění, pokud je universální klíč aktivní. Po skončení časového úseku, opce se mohou otevřít jen s odpovídajícím heslem. Pokud je NC program v běhu a dojde k vypršení universálního klíče, bude vydán NC stop!</p> <p><b>Error correction</b> Spojte se s výrobcem stroje. On může zkontrolovat v menu SIKu, jak dlouho byl universální klíč platný anebo ukončit universální klíč.</p>
140-0031	<p><b>Error message</b> Heslo '%1' zadáno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
140-0032	<p><b>Error message</b> Nesprávná verze software</p> <p><b>Cause of error</b> Detekce exportní verze nesouhlasí se skutečně nainstalovanou softwarovou verzí.</p> <p><b>Error correction</b> Je nutné změnit standardní verzi na exportní, nebo naopak.</p>
140-0033	<p><b>Error message</b> Příkaz není proveditelný</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační server nemůže spustit úlohu. Další informace o úloze viz dodatečné informace.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte další zadání v deníku: mohou zde být další zadání, která poskytnou více informací pro odstranění závad. - Zkontrolujte strojní parametr System &gt; PLC &gt; CfgPlcOptions &gt; noConfigDataLock: není-li parametr nastaven, nebo když má hodnotu FALSE, nejsou během zpracování programu povoleny změny parametru. Chcete-li povolit změny parametru během zpracování programu, nastavte v noConfigDataLock hodnotu TRUE. Více informací o noConfigDataLock najdete v technické příručce. - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
140-0034	<p><b>Error message</b> Datový objekt '%1' '%2' je přesunut do souboru '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Datový objekt je uložen v nesprávném souboru a bude přesunut podle pravidla do jiného souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte změněná data.</p>
140-0035	<p><b>Error message</b> Datový objekt '%1' '%2' je rozdělen do '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Datový objekt bude rozdělen do jednoho, nebo více datových objektů.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte změněná data.</p>
140-0036	<p><b>Error message</b> Hodnota u datového objektu '%1' '%2' byla změněna. Atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Jedna nebo více hodnot datového objektu byl řízením změněn dle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnotu zadaného atributu v datovém objektu. Pokud je hodnota chybná, opravte ji. Potom uložte data.</p>
140-0037	<p><b>Error message</b> Atribut u datového objektu '%1' '%2' byl přesunut Atribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Atribut zadaného datového objektu byl řízením přesunut podle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnoty zadaného datového objektu. Pokud je objekt chybný, opravte jej. Potom uložte data.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový objekt '%1': klávesa změněna z '%2' na '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Načtená konfigurační data náleží starší verzi řízení. Objektový klíč datového objektu byl změněn podle daného pravidla.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte hodnoty zadaného datového objektu. Pokud je objekt chybný, opravte jej. Potom uložte data.</p>
140-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná data cyklu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Příliš mnoho softkláves v jedné rovině</li> <li>- Chybný strom menu</li> <li>- Jiná chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rozdělte softklávesy do více rovin</li> <li>- Definujte zprávně strom menu</li> <li>- Sledujte dodatečné informace</li> </ul>
140-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Příliš mnoho dat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bylo změněno příliš mnoho datových objektů nebo byl nahrán příliš velký soubor části parametrů. Ne všechny změny datových objektů budou hned provedeny.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ukončete práci a restartujte řídicí systém.</li> <li>- Rozdělte soubor části MP</li> </ul>
140-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukončete práci a restartujte řídicí systém</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkušební licence byla deaktivována. Dočasně uvolněné opce zůstanou aktivní, dokud nebude řízení vypnuto.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Řízení je nutné vypnout a znovu zapnout.</p>



Číslo chyby	Popis
140-0045	<p><b>Error message</b> Chyba při otevření Backup souboru '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor neexistuje</li> <li>- Přístup k souboru odepřen</li> <li>- Soubor není platným zálohovým souborem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyberte existující soubor</li> <li>- Soubor nesmí být otevřen jinou aplikací</li> <li>- Zvolený soubor musí být vytvořen řízením jako zálohový soubor</li> </ul>
140-0046	<p><b>Error message</b> Změna dat bez efektu</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo nahráno více souborů částí strojních parametrů (MP), nebo byly parametry změněny PLC modulem. Byl proveden pokus o změnu dat, která nemají žádný vliv při provozu řízení, protože jsou tato data překryta částí strojních parametrů nebo PLC změnami.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktivní data v souboru 'činná data'. Pokud tato data neobsahují požadované hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nahraďte znovu soubor části strojních parametrů, použitých pro změny</li> <li>- Použijte jiný soubor části strojních parametrů (MP)</li> <li>- Změňte data v bloku 'dočasná data'</li> </ul>
140-0047	<p><b>Error message</b> Chyba při natahování Backupu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Běh programu je aktivní</li> <li>- Data přísluší ke starší verzi NC software</li> <li>- V některém souboru je chyba syntaxe</li> <li>- Soubory byly obnoveny ze zálohy, nemohou být ale aktivovány, protože reset parametry obsahují jiné hodnoty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zastavte program</li> <li>- Data musí být doplněna prostřednictvím "Update". Postupujte dle návodu pro Update konfiguračních dat.</li> <li>- Pomocí softklávesy 'ODSTRANĚNÍ CHYBY SYNTAXE' opravte ručně</li> <li>- Řízení je nutné vypnout a znovu zapnout.</li> </ul> <p>Pokud bude nutné obnovit opět původní data, aktivujte soubor %OEM%:\config\_LastKnownGoodConfig_.zip</p>

Číslo chyby	Popis
140-0048	<p><b>Error message</b> Chyba při vytvoření Backupu</p> <p><b>Cause of error</b> - V tomto datovém bloku není povoleno - Soubor nelze vytvořit</p> <p><b>Error correction</b> - Navolte základní datový blok - Vyberte jiný soubor</p>
140-0049	<p><b>Error message</b> Softwarová opce pro OEM-cykly není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Byl konfigurován strom cyklů OEM, opce není však uvolněna.</p> <p><b>Error correction</b> Vyžádejte si příslušnou sw opci u zákaznické podpory.</p>
140-004A	<p><b>Error message</b> Softwarová opce pro '%1' není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Pro zvolenou jazykovou mutaci není uvolněna softwarová opce.</p> <p><b>Error correction</b> Vyžádejte si příslušnou sw opci u zákaznické podpory.</p>
140-004B	<p><b>Error message</b> Chyba při zjišťování parametrů proudového regulátoru</p> <p><b>Cause of error</b> Při automatickém výpočtu parametrů regulátoru proudu vznikla chyba</p> <p><b>Error correction</b> Parametry regulátoru proudu musí být zjištěny ručně.</p>
140-004C	<p><b>Error message</b> Nastavení systému jsou vymazána</p> <p><b>Cause of error</b> Trvale uložená systémová nastavení, např. které programy byly naposledy navoleny, byla vymazána. Při novém startu řídicí systém tato nastavení vytvoří znovu.</p> <p><b>Error correction</b> Vypněte a restartujte řízení.</p>

Číslo chyby	Popis
140-004D	<p><b>Error message</b> Heslo %1 bylo definováno dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané číslo kodu nebo heslo již existuje. Zdvojená definice není dovolena.</p> <p><b>Error correction</b> - Nahrad'te zadané heslo v konfiguraci (CfgOemPassword nebo CfgChangePassword). Použijte heslo, které ještě nebylo použito.</p>
140-004E	<p><b>Error message</b> Heslo %1 bylo nahrazeno výrobcem stroje</p> <p><b>Cause of error</b> Výrobce stroje nahradil zadané heslo jiným.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte heslo, které je definované výrobcem stroje. Podívejte se do návodu stroje nebo kontaktujte vašeho výrobce stroje a heslo si vyžádejte.</p>
140-004F	<p><b>Error message</b> Aktualizovat konfigurační data</p> <p><b>Cause of error</b> The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version.</p> <p><b>Error correction</b> - After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it. - The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode. - The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data. - Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.</p>
140-0050	<p><b>Error message</b> Nedovolená souborová data</p> <p><b>Cause of error</b> The data object was saved in a impermissible location. The data object either cannot be saved in a parameter file or it has to be located in a file of the PLC: or SYS: drive.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the data object completely from the file or move it into a file on another drive. Note also which access is defined for the data object.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový objekt "%1" je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurace objektu v konfiguračním souboru je chybná nebo nekompletní.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Současná konfigurační data patří ke starší verzi softwaru.</li> <li>- Soubor dat byl editován ručně.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte verzi konfigurace a udělejte znovu aktualizaci.</li> <li>- Použijte editor konfigurace k opravě nebo celkově vyplňte parametry objektu.</li> </ul>
140-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná instalace nastavení v PLCE disku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Instalace nastavení souborů do kódovaného PLCE disku je chybná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bylo zadáno chybné heslo pro kódování nastavení souborů v PLCdesign. Vytvořte nový soubor setup.zip v PLCdesign se správným heslem.</li> <li>- Cílový soubor nebo cílový adresář zadaný v PLCdesign obsahuje nedovolené znaky. Použijte pouze ASCII znaky pro cílovou cestu v "PLCE:". Vytvořte nový soubor setup.zip v PLCdesign.</li> <li>- Obrazový soubor pro "PLCE:" je příliš malý pro aktualizaci. Uložte obsah "PLCE:", vygenerujte delší obrazový soubor, obnovte backup a zkuste aktualizaci znovu.</li> <li>- Není zde žádná kódovaná oblast "PLCE:" v řídicím systému. Vytvořte kódovanou oblast a znovu aktualizujte.</li> <li>- Nebylo nalezeno žádné heslo pro kódovanou oblast nebo bylo zadáno chybné heslo. Zadejte správné heslo pro nastavení oblasti "PLCE:" (PLC Programovací mod).</li> </ul>
140-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Data konfigurace objektu nebyla nalezena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurační datový objekt, který je nutný pro aktualizaci softwaru, neexistuje. Aktualizace konfiguračních dat proto může být nekompletní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte konfiguraci stroje a pokud je nutno, opravte ji.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba při nahrávání přednastavených dat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během načítání výchozích dat se objevila chyba:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jeden nebo více souborů jsou stále zpřístupněny pro řízení</li> <li>- Výchozí data jsou neúplná nebo nesprávná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda nejsou v souboru protokolu žádná další hlášení, která by mohla indikovat možnou příčinu chyby.</li> <li>- Restartujte řízení a zastavte spouštění okamžitým stisknutím tlačítka MOD. Potom načtěte výchozí data</li> <li>- Pokud to nepomůže, informujte váš servis</li> </ul>
140-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné pravidlo aktualizace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The update rule given in the additional data is faulty. The machine configuration cannot be updated with this rule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check all settings in the update rule.</li> <li>- If a file is named in the rule: Check whether this file is part of the present configuration.</li> <li>- Correct the update rule so that the machine configuration can be updated successfully.</li> </ul>
140-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během ukládání konfiguračních dat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během ukládání konfiguračních dat se objevila chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poznamenejte si dodatkové sekce zobrazené v interních informacích.</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
140-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test zadané hodnoty zjistil, že je nesprávná nebo neplatná.</li> <li>- Neplatnost hodnoty může také záviset na dalších strojních parametrech (pravděpodobnost).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadanou hodnotu a případně ji změňte. Jestliže parametr závisí na dalších parametrech, musíte je rovněž vzít v úvahu.</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový objekt '%1' neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba při zápisu dat.</li> <li>- Daný název klíče neexistuje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte název klíče a případně jej opravte, nebo zadejte existující název klíče.</li> <li>- Nejdříve vytvořte datový objekt s tímto názvem klíče.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
140-0059	<p><b>Error message</b></p> <p>Příliš mnoho dílčích MP souborů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při načítání MP podsouborů byl překročen jejich maximální počet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocí editoru konfigurace odinstalujte všechny MP podsoubory</li> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
140-005A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné soubory v aktualizovaném pravidle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Datový objekt daný v aktualizacním souboru je vadný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte pravopis datového objektu zobrazeného pod "objektem" a případně jej opravte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte pravopis všech názvů.</li> <li>- Zkontrolujte úplnost závorek. Úvodní závorky musí být opět uzavřeny.</li> <li>- Zkontrolujte syntaxi všech strojních parametrů nebo atributů. Atributy musí být oddělené čárkami. Důležité: Před závkami nesmí být čárka!</li> <li>- Zkontrolujte syntaxi znakových řetězců. Znakové řetězce musí být v uvozovkách.</li> <li>- Když jsou použity uvozovky, musí jim předcházet obrácené lomítko. Příklad: \"A název\"</li> <li>- Když je zde obrácené lomítko, musí je přecházet jiné. Příklad: \\\</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>140-005B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktualizace systémových dat není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkusili jste použít aktualizaci pro změnu nebo přepsání dat/souborů nebo konfiguračních dat chráněných proti zápisu.</li> <li>- Aktualizace nesmí editovat data nebo systémová data chráněná proti zápisu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstraňte chybnou aktualizaci. Chybnou aktualizaci najdete v dodatečných informacích chybového hlášení stisknutím softtláčka INTERNE INFO.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>140-005C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná hodnota strojního parametru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntaktická chyba hodnoty strojního parametru v aktualizaci.</li> <li>- Zadaná hodnota má pravopisnou chybu nebo není povolena pro parametr, který má být aktualizací změněn.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte pravopis hodnoty.</li> <li>- Zkontrolujte typ hodnoty. Číselná hodnota může obsahovat pouze jedno číslo. Seznam výčtu musí mít existující název výčtu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>140-005D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámý název v aktualizovaném pravidle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V aktualizaci je zadán neznámý název atributu nebo neznámý strojní parametr.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte pravopis názvu.</li> <li>- Zkontrolujte datový objekt, zda atribut nebo strojní parametr skutečně existují.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>140-005E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávný index seznamu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro seznam v aktualizaci není zadán index nebo je index příliš velký.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Není-li zadán index, zadejte jej.</li> <li>- Zkontrolujte, zda není zadaný index větší než maximální index přidruženého seznamu. Případně změňte index.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-005F	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámý soubor '%1' v aktualizovaném pravidle '%2'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V aktualizaci je dán soubor, který buď neexistuje, nebo není uveden v seznamu konfiguračních souborů.</li> <li>- Více podrobností chybového hlášení získáte stisknutím softtlačítka INTERNAL INFO.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor neexistuje nebo není v souboru konfiguračních souborů:</li> <li>- Řídicí systém automaticky vytvoří soubor a uloží do něho nová data.</li> <li>- Pokud nechcete nový soubor používat, přesuňte data do jiného souboru a existující soubor smažte ze seznamu konfiguračních souborů.</li> <li>- Nesprávná cesta nebo název v aktualizaci:</li> <li>- Stiskněte softtlačítko UPDATE RULES, zkontrolujte aktualizaci a případně ji opravte.</li> <li>- Konfigurační soubor existuje, ale není v seznamu konfiguračních souborů:</li> <li>- Stiskněte softtlačítko CONFIG FILE LIST a doplňte soubor do seznamu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
140-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Jednotka měření "%1" není definována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V informaci atributu je uvedena neznámá jednotka měření.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte jednotku hmotnosti a případně ji změňte. Používejte pouze výchozí matematické jednotky. Zadat lze pouze název jednotky měření, nikoli vlastní jednotku měření.</li> <li>- Uvědomte si, že v závislosti na jednotce měření je zobrazená hodnota konvertována na jednotku měření, použitou řídicím systémem.</li> <li>- Se strojními parametry CfgOemInt a CfgOemPosition nelze použít jednotky měření, které vyžadují konverzi.</li> </ul>
140-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba konfigurace během přihlašování nebo odhlašování uživatele</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V operačním systému se objevila chyba konfigurace během přihlašování nebo odhlašování uživatele.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zajistěte, aby byla uživateli dostupná všechna požadovaná konfigurační data, zejména data HOME:</li> <li>- Zastavte všechny NC programy</li> <li>- odhlaste uživatele a znovu jej přihlaste. Pokud jsou stále hlášeny chyby, kontaktujte Váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
140-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkce s kódovanými daty není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud jsou použity kódované konfigurační soubory, nelze provést zálohování nebo obnovení konfigurace.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Spusťte zálohování nebo obnovení pomocí PC nástrojů, jako je TNCremo.</p>
140-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Softwarová opce 1 je deaktivována konfigurací</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Softwarová opce je blokována konfigurací. Softwarová opce proto není k dispozici, ačkoli byla aktivována v SIK.</li> <li>- Sledujte jakékoli změny chování stroje (například když je monitorování kolize DCM zablokované).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro obnovení původního chování aktivujte znovu softwarovou opci v dialogu SIK.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
140-0065	<p><b>Error message</b></p> <p>Načíst podsoubor pomocí NC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zvolený MP podsoubor byl načten NC programem z jednoho ze simulačních provozních režimů (např. testovací běh). MP podsoubor je označen předřazeným znakem #.</p> <p>Tento MP podsoubor lze odinstalovat pouze ze stejného simulačního provozního režimu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přejděte do simulačního režimu, z něhož byl načten MP podsoubor.</li> <li>- Spusťte NC program, který odinstaluje MP podsoubor.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
140-0066	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration files adapted as the result of an update</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro informační účely:</p> <p>Nejméně jeden soubor označený pod CfgConfigUpdate/baseFiles nebo CfgConfigUpdate/portionFiles byl automaticky upraven kvůli aktualizaci softwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Společnost HEIDENHAIN doporučuje kontrolu změn, které byly provedeny automaticky.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0067	<p><b>Error message</b> Error while re-reading the configuration data</p> <p><b>Cause of error</b> Během ukládání konfiguračních dat se objevila chyba. Viz dodatečné informace v okně chyb otevřeném softtláčkem INTERNAL INFO: HAS_FATAL: Přečtená data obsahují syntaktické chyby HAS_UPD: Data je nutno aktualizovat Uvědomte si prosím: předchozí konfigurační data řídicího systém jsou stále aktivní. Konfigurační data již nelze změnit.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte řídicí systém</p>
140-0068	<p><b>Error message</b> Soubor '%1' je uveden více než jednou</p> <p><b>Cause of error</b> V CfgConfigDataFiles je soubor uveden více než jednou. Uvědomte si: Soubor může být také uveden pod SYS: v CfgJhConfigDataFiles.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte název souboru a zadejte jej v CfgConfigDataFiles</p>
140-006C	<p><b>Error message</b> Hodnocení SIK2 selhalo</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while evaluating the SIK2 component.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
140-006D	<p><b>Error message</b> Text name '%1' defined in multiple *.po files</p> <p><b>Cause of error</b> The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed. Please note the file names indicated in the message details.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the text name: the name must be unique You could add a unique identifier as a prefix to your text names.</p>

Číslo chyby	Popis
141-0003	<p><b>Error message</b> Klíčové jméno již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Datový objekt se zadaným klíčem již existuje. Proto s tímto klíčem nelze vytvořit nový datový objekt.</p> <p><b>Error correction</b> - Smažte starý datový objekt - nebo zadejte jiný klíč</p>
141-0005	<p><b>Error message</b> Data nejsou plnohodnotně uložena</p> <p><b>Cause of error</b> Některá ze změněných dat nelze uložit, protože jsou blokována proti zápisu nebo dosud běží některý NC program.</p> <p><b>Error correction</b> - Zastavte běžící NC program - Zkuste data uložit znovu, protože blokování proti zápisu mohlo být mezitím odstraněno.</p>
141-0006	<p><b>Error message</b> Hodnota mimo rozsah %1 až %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná hodnota je chybná anebo se nachází mimo dovolený rozsah hodnot.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte jinou hodnotu.</p>
141-0007	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Stisk klavesy není v tomto okamžiku dovolen, nebo nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
141-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatečná přístupová práva pro změnu dat '%1' '%2'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nemáte oprávnění přístupu pro změnu dat. Pravděpodobně spouštíte cyklus nebo NC program z jednotky, pro kterou nemáte oprávnění k přístupu. Hlášení zobrazuje datový objekt, pro který je vyžadováno více oprávnění k přístupu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Data nelze uložit.</li> <li>- Musí být zadáno jiné kódové číslo.</li> </ul> <p>Spusťte cyklus nebo NC program z jednotky, pro kterou máte potřebné oprávnění k přístupu. - Pro aktualizaci softwaru systém vyžaduje kódové číslo.</p>
141-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>Další zadání hesla není možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při uvolňování opce bylo vícenásobně zadáno chybné heslo. Po 10 chybných zadáních je další zadávání blokováno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na technickou podporu.</p>
141-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Výběr není podsoubor MP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You selected a directory instead of a file. This function supports the selection of only one file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Either select an MP subfile (no directory)</li> <li>- Or use the soft key FILE / UPDATE DIRECTORY to update all the files in the directory</li> </ul>
141-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybí povinný údaj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A required value was not entered.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a value at the indicated position</li> </ul>
141-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný vstupní rozsah nebo nesprávný formát</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entered value does not fit the parameter format.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a value from the valid value range for input in the associated parameter</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
141-004D	<p><b>Error message</b> Nástroj se nesmí měnit</p> <p><b>Cause of error</b> You have entered attribute information that cannot be changed by the machine manufacturer. This input might have happened directly in a parameter file.</p> <p><b>Error correction</b> Enter only the data that are offered in the dialog window for editing attribute information.</p>
141-004E	<p><b>Error message</b> Nebyl vybrán žádný řádek</p> <p><b>Cause of error</b> Under "Selection," you have not chosen a field from the table.</p> <p><b>Error correction</b> - Use the cursor to select a line in the table under "Selection." Note: It depends on the type of parameter whether a selection can be entered!</p>
141-004F	<p><b>Error message</b> Funkce je možná jen se základními údaji</p> <p><b>Cause of error</b> TEST EN</p> <p><b>Error correction</b> TEST EN</p>
141-0050	<p><b>Error message</b> Softwarovou opci [%1] nelze deaktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste zablokovat softwarovou opci uvedenou v dialogu SIK pomocí softtlačítka LOCK OPTION. Zvolená opce patří k výchozímu továrnímu nastavení řídicího systému. Opce, které jsou k standardně k dispozici, nelze zablokovat.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte softwarovou opci, dostupnou pro tento řídicí systém pro funkci LOCK OPTION. Seznam dostupných softwarových opcí je uveden v technické příručce.</p>
141-0051	<p><b>Error message</b> Podsoubor MP je již načten</p> <p><b>Cause of error</b> Již načtený podsoubor nelze znovu otevřít pro zápis.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte ze seznamu datových záznamů jiný soubor pro editaci.</p>

Číslo chyby	Popis
141-0052	<p><b>Error message</b> Zvolený soubor je již aktivní jako základní soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor zvolený pro editaci je obsažen v základních datech.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte základní data a editujte soubor pomocí konfiguračního editoru.</p>
141-0141	<p><b>Error message</b> Kopírovat výchozí konfiguraci do \\CONFIG ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
141-0142	<p><b>Error message</b> Předchozí data jsou uložena v \\CONFIG.BAK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0001	<p><b>Error message</b> Kruhový oblouk není plně definován</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční úhel kruhového oblouku není definován</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0002	<p><b>Error message</b> Kruhový oblouk není plně definován</p> <p><b>Cause of error</b> Koncový úhel kruhového oblouku není definován</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0003	<p><b>Error message</b> Kruhový oblouk není plně definován</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční a koncový úhel kruhového oblouku nejsou definovány</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Poloha kruhového oblouku v prostoru není jednoznačně definována</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
145-0005	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Zpráva nesmí obsahovat žádnou transformační matici</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
145-0006	<p><b>Error message</b> Neplatný faktor změny měřítka</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste pro kružnici rozdílné osově specifické faktory měřítka. Pro kružnici použijte stejné osově specifické faktory měřítka.</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0008	<p><b>Error message</b> Chybná tečna</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný koncový bod tečny leží příliš blízko kruhového oblouku</p> <p><b>Error correction</b> Opravte koncový bod tečny</p>
145-0009	<p><b>Error message</b> Chybná tečna</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný bod tečny leží na kruhovém oblouku</p> <p><b>Error correction</b> Opravte koncový bod tečny</p>
145-000A	<p><b>Error message</b> Chybná tečna</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný bod tečny leží uvnitř kruhového oblouku</p> <p><b>Error correction</b> Opravte koncový bod tečny</p>
145-000C	<p><b>Error message</b> Chybný bod</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný bod neleží na kruhovém oblouku</p> <p><b>Error correction</b> Opravte souřadnice bodu</p>

Číslo chyby	Popis
145-000D	<b>Error message</b> Funkce dosud není implementována <b>Cause of error</b> Funkce dosud není implementována <b>Error correction</b>
145-000E	<b>Error message</b> Chybný kruhový oblouk <b>Cause of error</b> Počáteční a koncový bod kruhového oblouku mají rozdílnou vzdálenost od středu. <b>Error correction</b> Opravte souřadnice koncového bodu či středu kruhového oblouku
145-000F	<b>Error message</b> Chybný kruhový oblouk <b>Cause of error</b> Vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem kruhového oblouku je příliš malá <b>Error correction</b> Opravte bod
145-0010	<b>Error message</b> Chybný kruhový oblouk <b>Cause of error</b> Zadaný poloměr je příliš malý pro propojení počátečního a koncového bodu kruhového oblouku <b>Error correction</b> Opravte souřadnice
145-0011	<b>Error message</b> Chybný kruhový oblouk <b>Cause of error</b> Tečny v počátečním a koncovém bodu jsou rovnoběžné <b>Error correction</b> Opravte souřadnice
145-0012	<b>Error message</b> Neexistující průsečík <b>Cause of error</b> Zadané křivky nemají žádný průsečík <b>Error correction</b> Opravte souřadnice



Číslo chyby	Popis
145-0013	<b>Error message</b> Chybné zkosení <b>Cause of error</b> Délka zkosení není definována <b>Error correction</b> Zadejte délku zkosení
145-0014	<b>Error message</b> Chybné zkosení <b>Cause of error</b> Příliš dlouhé zkosení <b>Error correction</b> Opravte délku zkosení
145-0015	<b>Error message</b> Chybné zkosení <b>Cause of error</b> Zkosení je povoleno pouze mezi dvěma přímkami <b>Error correction</b> Smažte blok se zkosením
145-0016	<b>Error message</b> Chybné zaoblení(RND) <b>Cause of error</b> Poloměr zaoblení není definována <b>Error correction</b> Opravte zaoblení
145-0017	<b>Error message</b> Chybné zaoblení(RND) <b>Cause of error</b> Poloměr zaoblení je příliš velký <b>Error correction</b> Opravte poloměr zaoblení
145-0018	<b>Error message</b> Chybný příjezd (APPR) <b>Cause of error</b> Délka nájezdového pohybu není definována <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
145-0019	<b>Error message</b> Chybný příjezd (APPR) <b>Cause of error</b> Nájezdová strana není definována <b>Error correction</b>
145-001A	<b>Error message</b> Chybný příjezd (APPR) <b>Cause of error</b> Poloměr nájezdového pohybu není definován <b>Error correction</b>
145-001B	<b>Error message</b> Chybný příjezd (APPR) <b>Cause of error</b> Úhel nájezdového pohybu není definován <b>Error correction</b>
145-001C	<b>Error message</b> Chybný příjezd (APPR) <b>Cause of error</b> Poloměr přechodového oblouku v nájezdovém pohybu je příliš velký <b>Error correction</b>
145-001D	<b>Error message</b> Chybný odjezd (DEPT) <b>Cause of error</b> Délka odjezdového pohybu není definována <b>Error correction</b>
145-001E	<b>Error message</b> Chybný odjezd (DEPT) <b>Cause of error</b> Odjezdová strana není definována <b>Error correction</b>
145-001F	<b>Error message</b> Chybný odjezd (DEPT) <b>Cause of error</b> Poloměr odjezdového pohybu není definován <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
145-0020	<b>Error message</b> Chybný odjezd (DEPT) <b>Cause of error</b> Úhel odjezdového pohybu není definován <b>Error correction</b>
145-0021	<b>Error message</b> Chybný odjezd (DEPT) <b>Cause of error</b> Poloměr přechodového oblouku v odjezdovém pohybu je příliš velký <b>Error correction</b>
145-0022	<b>Error message</b> Chybný odjezd (DEPT) <b>Cause of error</b> Koncový bod odjezdového pohybu není definován <b>Error correction</b>
145-0023	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Přístup na vektorovou komponentu s neplatným indexem <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
145-0024	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Pokusili jste se normovat nulový vektor <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
145-0025	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Přístup na prvek matice s neplatným indexem <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
145-0026	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Přístup na sloupec matice s neplatným indexem <b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu
145-0027	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Pokusili jste se invertovat singulární matici <b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu
145-0028	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Konverze není možná <b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu
145-002F	<b>Error message</b> Chyba překladu <b>Cause of error</b> Nesprávná definice orientace v transformaci souřadnic <b>Error correction</b> Opravte definici
145-0030	<b>Error message</b> Chyba překladu <b>Cause of error</b> V transformaci souřadnic nelze spočítat směr Y <b>Error correction</b> Opravte definici
145-0031	<b>Error message</b> Chyba geometrie <b>Cause of error</b> Příliš malá vzdálenost mezi 2 body pro výpočet <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
145-0032	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Při interním výpočtu došlo k dělení nulou.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
145-0033	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Při interním výpočtu vznikla kružnice se záporným poloměrem</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
145-0034	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Pro elipsu nebo oblouk elipsy byla vyvolána funkce, která je přípustná jen pro kruh nebo kruhový oblouk.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
145-0035	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
145-0036	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> V geometrické konstrukci leží dva body tak blízko sebe, že směrový vektor je příliš nepřesný.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
145-0037	<p><b>Error message</b> Kružnice chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovanými body není definován žádný kruh</p> <p><b>Error correction</b> Opravte souřadnice bodu</p>

Číslo chyby	Popis
145-0038	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Při jednom z výpočtů je výsledkem dráha ve tvaru degenerované elipsy. Pro takovéto degenerované elipsy nelze provést některé operace.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
145-0039	<p><b>Error message</b> Chybné zaoblení(RND)</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste zaoblení mezi dvěma rovnoběžnými přímkami.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte souřadnice bodu</p>
145-003A	<p><b>Error message</b> Nedefinován směr otáčení kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste směr otáčení u kontury, která nemá žádný definovaný směr otáčení.</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, zda je kontura uzavřena a bez mezer.</p>
160-0001	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v interpretu</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
160-0003	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Klíčové slovo či G-funkce není programována.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v interpretu</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
160-0007	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v interpretu</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interním cyklu</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
160-000B	<p><b>Error message</b> Cyklus není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste volání cyklu, aniž byste předtím cyklus definovali, či jste se pokusili vyvolat DEF-aktivní cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte cyklus před vyvoláním</p>
160-000D	<p><b>Error message</b> Chyba při otevírání souboru '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Při otevření souboru se vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, že soubor existuje, že zadaná cesta je správná a že soubor má čitelný formát.</p>
160-0018	<p><b>Error message</b> Skok na LBL 0 není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> V NC bloku LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0) nebo ve skokové instrukci (výpočty s parametry) jste naprogramovali skok na Label 0.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-001A	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste špatně opakování části programu</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-001B	<p><b>Error message</b> Číslo LBL není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se pomocí LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) vyvolat návěští, které neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte číslo v bloku LBL CALL či vložte chybějící Label (LBL SET)</p>
160-001C	<p><b>Error message</b> Číslo LBL obsazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zadat stejné číslo návěští ve více NC blocích LBL SET (ISO: G98 Lxx).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-001D	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste pojezd bez druhu interpolace.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-001F	<p><b>Error message</b> Použita chybná souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b> Osa programovaná v NC bloku není konfigurována</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0020	<p><b>Error message</b> Použita chybná souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b> Pro osu zadanou v bloku FN18 (DIN/ISO: D18) nelze nalézt žádanou / skutečnou polohu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte index systémového data.</p>



Číslo chyby	Popis
160-0021	<p><b>Error message</b> Špatně definovaný pól</p> <p><b>Cause of error</b> Pro pól musí být v rovině programovány v NC programu obě souřadnice. Opomněli jste jednu souřadnici, zadali jste více jak dvě souřadnice či jste jednu souřadnici programovali dvakrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte programování pólu v NC programu</p>
160-0022	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V lineárním polárním bloku jste programovali dvakrát polární poloměr</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0023	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V kruhovém polárním bloku (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) jste programovali poloměr. Poloměr je však definován jako vzdálenost počátečního bodu od pólu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0024	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> U kruhové dráhy s radiusem CR (DIN/ISO: G02, G03) není programován žádný radius.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
160-0025	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Špatně programovaný smysl otáčení kruhového oblouku.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-0026	<p><b>Error message</b> CHYBI SMYSL OTACENI</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste kružnici bez směru otáčení.</p> <p><b>Error correction</b> Zásadně vždy programujte směr otáčení DR.</p>
160-0028	<p><b>Error message</b> Neplatný Q-Parametr</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný index pro Q-parametr leží mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0029	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná syntaxe NC není podporována</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-002A	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná syntaxe NC není podporována.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-002B	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná syntaxe NC není podporována.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-002C	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste syntakticky špatný NC-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0032	<p><b>Error message</b> Aritmetická chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný výpočet Q-Parametru: Dělení 0, odmocňování z negativní hodnoty či podobně</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte vstupní hodnoty.</p>
160-0036	<p><b>Error message</b> NC-blok nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Blok zadáný k předzpracování nebyl nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte znovu cíl předzpracování</p>
160-003C	<p><b>Error message</b> Cyklus je nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste neúplnou definici cyklu či jste vložili jiné NC-bloky mezi bloky cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-003D	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný prvek syntaxe není v tomto NC bloku povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-003E	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný prvek syntaxe není v tomto NC bloku povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0048	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná syntaxe NC není podporována</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-0049	<p><b>Error message</b> Bod dotyku není dosažitelný</p> <p><b>Cause of error</b> Během měřicí dráhy nepřišel žádný signál od dotykové sondy</p> <p><b>Error correction</b> Vhodně předpolohujte a zopakujte postup snímání</p>
160-0054	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Ve funkci FN18 ID2000 bylo zadáno špatné číslo systémových dat.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0055	<p><b>Error message</b> Chybná výměna nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Byl uvolněn nepoužívaný nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
160-0056	<p><b>Error message</b> Chybí osa nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Použili jste pojezdový blok s poloměrovou korekcí nástroje , aniž byste předtím nástroj vyvolali.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0058	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný cyklus pro TOOL CALL</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus pro výměnu nástroje nebyl definován.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
160-0059	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný cyklus pro TOOL DEF</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí cyklus pro definici nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
160-005A	<p><b>Error message</b> Neznámý typ nástroje '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Ve funkci FN17 ID950 byl zjištěn nedefinovaný typ nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje</p>
160-005D	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Typ dat v příkazu SQL BIND zadaného sloupce nesouhlasí s typem dat zadaného parametru.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte definici tabulky a změňte NC-program</p>
160-0060	<p><b>Error message</b> Parametr není propojen se sloupcem</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se s SQL BIND zrušit neexistující vazbu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0061	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v interpretu</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
160-0063	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný prvek syntaxe není v tomto NC bloku povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-0064	<p><b>Error message</b> Přístup k tabulce selhal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programovaný SQL příkaz je syntakticky chybný</li> <li>- uvedená tabulka nemohla být otevřena</li> <li>- uvedená tabulka je chybně definována</li> <li>- symbolické jméno tabulky není definováno</li> <li>- tabulka neobsahuje uvedené sloupce</li> <li>- Datový blok nelze načíst, neboť je blokován</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte definici tabulky a změňte NC-program</p>
160-0065	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Ve funkci FN20 jste zadali nesplnitelnou podmínku.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0067	<p><b>Error message</b> Chybný přístup k tabulce</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se interní chyba řídicího systému</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
160-0068	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste syntakticky špatný SQL-příkaz.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0069	<p><b>Error message</b> Chybí posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Nebyl programován žádný posuv či byl programován nulový posuv.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-006B	<p><b>Error message</b> Posuv pro nástroj chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v NC bloku F AUTO, v bloku TOOL CALL jste však neprogramovali žádný posuv.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte posuv přímo v příslušném NC bloku - Programujte blok TOOL CALL s posuvem</p>
160-0073	<p><b>Error message</b> Dosud neuvolněné SQL Handle na konci programu</p> <p><b>Cause of error</b> Program byl ukončen, ačkoli přístupy k tabulce byly ještě aktivní</p> <p><b>Error correction</b> Před koncem programu ukončete všechny SQL přístupy k tabulce pomocí SQL COMMIT či SQL ROLLBACK</p>
160-0082	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> V polohovacím bloku jste naprogramovali dvakrát stejnou osu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
160-0083	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu "ZRCADLENÍ" jste naprogramovali dvakrát stejnou osu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
160-0084	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> V definici cyklu 26 "OSOVĚ SPECIFICKÝ FAKTOR MĚŘÍTKA" je u zadání faktoru měřítka nebo středu natažení dvakrát programována stejná osa.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0085	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> V nájezdovém či odjezdovém bloku jste dvakrát programovali osu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0086	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> Osa byla dvakrát programována v cyklu transformace souřadnic.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0087	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> Osa byla dvakrát programována v cyklu dotykové sondy "TCH PROBE".</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0089	<p><b>Error message</b> Chybně číslo pro FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinace čísel pro systémová data (FN17/FN18) není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte číslo a index systémového data.</p>
160-008A	<p><b>Error message</b> Chybný index osy pro FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste špatný index osy při zápisu/čtení systémových dat (FN17/FN18).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte index systémového data.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>160-008B</b>	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v NC bloku poloměr na nepřipustném místě.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-008C</b>	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v NC bloku smysl otáčení na nepřipustném místě.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-008F</b>	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v NC bloku příliš mnoho poloh osy</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-0091</b>	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v NC bloku APPR/DEP více než 3 polohy osy.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-0092</b>	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku FN29 bylo programováno více než 8 hodnot.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-0093</b>	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu Posunutí nulového bodu jste programovali příliš mnoho poloh.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-0094	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu Osově specifická změna měřítka jste programovali příliš mnoho poloh.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0095	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu Osově specifický faktor měřítka jste programovali příliš mnoho souřadnic středu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0096	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu Zrcadlení jste programovali příliš mnoho os.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0099	<p><b>Error message</b> Sloupec je přiřazen vícekrát k parametru</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu jste příkazem SQL BIND přiřadili jméno sloupce vícekrát jednomu parametru.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-009A	<p><b>Error message</b> Sloupec tabulky není propojen s žádným parametrem</p> <p><b>Cause of error</b> Sloupec tabulky musí být pomocí SQL BIND, SQL SYSBIND či odpovídajícími konfiguračními daty propojen s hodnotou dříve než na sloupec použijete příkazy SQL SELECT ..., SQL UPDATE, SQL FETCH.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-009B	<b>Error message</b> Sloupec není definován <b>Cause of error</b> Chybějící popis pro sloupec tabulky <b>Error correction</b> Přezkoušejte definici tabulky.
160-009C	<b>Error message</b> Chybný formát bloku <b>Cause of error</b> V NC programu programovaná FN-funkce není podporována <b>Error correction</b> Upravte NC program
160-009E	<b>Error message</b> Použita chybná souřadnice <b>Cause of error</b> Chybná hodnota pro FN17:SYSWRITE ID 212 <b>Error correction</b> Upravte NC program
160-009F	<b>Error message</b> Chybný formát bloku <b>Cause of error</b> Programovali jste příliš mnoho os pro nastavení Preset hodnoty. <b>Error correction</b> Upravte NC program
160-00A0	<b>Error message</b> Vřeteno se netočí <b>Cause of error</b> Vyvolali jste obráběcí cyklus, ačkoli vřeteno stojí. <b>Error correction</b> Upravte NC program
160-00A1	<b>Error message</b> Programován špatný index nástroje <b>Cause of error</b> Programován špatný index nástroje <b>Error correction</b> Upravte NC program

Číslo chyby	Popis
160-00A2	<b>Error message</b> Chybný formát bloku <b>Cause of error</b> Chybná definice polotovaru <b>Error correction</b> Upravte NC program
160-00A3	<b>Error message</b> Souřadn. 2x programována <b>Cause of error</b> Při definici polotovaru jste osu programovali dvakrát. <b>Error correction</b> Upravte NC program.
160-00A4	<b>Error message</b> Použita chybná souřadnice <b>Cause of error</b> Neplatná osa v definici polotovaru <b>Error correction</b> Upravte NC program.
160-00A5	<b>Error message</b> Chybný formát bloku <b>Cause of error</b> Programovaný prvek syntaxe není v tomto NC bloku povolen. <b>Error correction</b> Upravte NC program.
160-00A6	<b>Error message</b> Cyklus není instalován <b>Cause of error</b> Programovaný cyklus není instalován <b>Error correction</b> Zkontrolujte instalované cykly a změňte NC-program.
160-00A7	<b>Error message</b> Systémová chyba v interpretu <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
<b>160-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Rekursivní volání návěští</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se během podprogramu vyvolat návěští, se kterým tento podprogram začíná</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program Podprogram nemůže volat sám sebe.</p>
<b>160-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Nevhodná dotyková sonda</p> <p><b>Cause of error</b> Žádaný měřicí cyklus nelze s právě aktivní sondou provést.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-00AA</b>	<p><b>Error message</b> Příliš hluboké vnoření programu</p> <p><b>Cause of error</b> Vnoření programů pomocí CALL LBL či CALL PGM je příliš hluboké, pravděpodobně kvůli rekursivnímu volání.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-00AB</b>	<p><b>Error message</b> Rekurzivní vyvolání programu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste uvnitř NC-programu tento NC-program vyvolat jako podprogram. Pokusili jste se vyvolat jeden z NC-programů, který vyvolal stávající NC-program.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program. NC-program nemůže volat sám sebe.</p>
<b>160-00AC</b>	<p><b>Error message</b> Na tomto stroji není možno</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaný povel nelze na tomto stroji provést či je chybná konfigurace.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte výrobce stroje či v případě chyby v NC programu tento změňte.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00AD	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v definici kontury nepřipustný prvek syntaxe. Přípustné jsou pouze povely pojezdů (s výjimkou APPR/DEPT) a výpočty Q-parametrů.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-00AE	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přiřadit proměnné nepřipustnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-00AF	<p><b>Error message</b> Nedeklarovaná řetězcová proměnná</p> <p><b>Cause of error</b> Použili jste String-proměnnou , aniž byste jí předem deklarovali.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program. Každá String-proměnná musí být před jejím prvním použitím deklarována.</p>
160-00B0	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Neukončili jste řádně definici kontury.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program. Kontury definované návěštím musí být ukončeny s Label 0.</p>
160-00B1	<p><b>Error message</b> Zápis není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zapisovat do systémového parametru, určeného pouze pro čtení, přes FN17:SYSREAD či SQL SYSBIND a SQL FETCH.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00B2	<p><b>Error message</b> Příliš dlouhý řetězec</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zapsat String do tabulky, příliš dlouhý pro odpovídající sloupec.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-00B3	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V NC-Bloku chybí nutný prvek syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-00B4	<p><b>Error message</b> Chybný formát dat</p> <p><b>Cause of error</b> Formátovací soubor pro FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správný formát.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte formátovací soubor</p>
160-00B5	<p><b>Error message</b> Chybný formát dat</p> <p><b>Cause of error</b> Formátovací soubor pro FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správný formát: Q-Parametr a jiná klíčová slova v zadaném řádku nejsou v souladu s nahrazovacími znaky ve formátovacím řetězci. Pamatujte: - Pokud nemá být dvojnák %% ve formátovacím řetězci chápán jako zadání formátu, je nutno jej zapsat jako \%%. - V každém řádku musí být nejdříve uvedena všechna klíčová slova vytvářející výstup (např. HOUR, Q14, ...), teprve poté klíčová slova nevytvářející výstup (např. M_CLOSE).</p> <p><b>Error correction</b> Opravte formátovací soubor</p>
160-00B6	<p><b>Error message</b> Chybný formát dat</p> <p><b>Cause of error</b> Formátovací soubor pro FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správný formát: Zadaná řádka obsahuje klíčová slova pro více rozdílných jazyků.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte formátovací soubor. Každý řádek smí obsahovat nanejvýš jedno klíčové slovo pro jeden jazyk.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00B7	<p><b>Error message</b> Chybný formát dat</p> <p><b>Cause of error</b> Formátovací soubor pro FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správný formát: Zadaná řádka obsahuje neznámé klíčové slovo.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte formátovací soubor.</p>
160-00B8	<p><b>Error message</b> Chybný formát dat</p> <p><b>Cause of error</b> Text vytvořený pomocí F-PRINT (DIN/ISO: D16) je příliš dlouhý. Maximální povolená délka: 1024 znaků.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte formátovací soubor. Když bude nutné, rozdělte výstup na více povelů FN-16.</p>
160-00B9	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
160-00BA	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přistoupit k souboru, který je rezervován pro výrobce řízení či stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-00BB	<p><b>Error message</b> CFGREAD chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Selhal pokus přečíst konfigurační položku pomocí CFGREAD. Možná žádaná položka konfigurace neexistuje či má jiný typ.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte správně zapsané jméno (TAG), klíč(KEY) a žádaný atribut (ATTR) a zda má žádaná položka správný typ: V numerických vzorcích lze číst pouze data převeditelná na číslo( číslice a booleovské proměnné); v řetězcových vzorcích pouze data převeditelná na String ( řetězce, Booly a výčty).</p>



Číslo chyby	Popis
160-00BC	<p><b>Error message</b> Chybí TOOL DEF popis nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Pri vyvolani nástroje (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) jste programovali číslo nástroje, ke kterému neexistuje v programu žádná definice nástroje (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
160-00BD	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Nezadali jste v NC-bloku nutné souřadnice.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-00BE	<p><b>Error message</b> Neplatný typ sondy</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste neplatné číslo pro typ dotykové sondy. Pravděpodobně jsou chybná data dotykové sondy či chybný cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte typ dotykové sondy. (příp. přes servisní firmu)</p>
160-00BF	<p><b>Error message</b> Chybný CYCL DEF</p> <p><b>Cause of error</b> Q-parametry zadané v cyklu jako volající parametry si odporují. Cyklus je možná špatně konfigurován či jste jej špatně naprogramovali.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program pomocí NC-editoru. Pokud tím chybu neodstraníte, informujte výrobce stroje.</p>
160-00C0	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu nebo cyklu došlo použitím funkce FN14 (DIN/ISO: D14) k chybě.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhledejte popis chyby v návodu k obsluze stroje a po odstranění chyby znovu spusťte program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00C1</b>	<p><b>Error message</b> FN14 chyba bez textu</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu nebo cyklu jste použitím funkce FN14 (DIN/ISO: D14) vyvolali chybu. K zobrazené proměnné typu string neexistuje chybový text.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte funkci FN-14 v NC programu. Kontaktuje výrobce stroje, jestliže se zobrazí chybové hlášení z některého cyklu.</p>
<b>160-00C2</b>	<p><b>Error message</b> FN14 chyba bez textu</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu nebo cyklu jste použitím funkce FN14 (DIN/ISO: D14) vyvolali chybu. K danému číslu chyby není k dispozici žádná další informace.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte funkci FN-14 v NC programu. Kontaktuje výrobce stroje, jestliže se zobrazí chybové hlášení z některého cyklu.</p>
<b>160-00C3</b>	<p><b>Error message</b> M funkce není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Použili jste číslo M-funkce, která není v tomto řídicím systému povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte číslo M-funkce.</p>
<b>160-00C4</b>	<p><b>Error message</b> Není navolen žádný program</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vyvolat pomocí CALL SELECTED některý NC program, ale žádný nebyl vybrán.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00C5</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste nástroj, který není definován v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplnit chybející nástroj v tabulce nástrojů. - Použít jiný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00C6	<p><b>Error message</b> CHYBNE UDAJE NASTROJE</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná data nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte údaje v tabulce nástrojů.</p>
160-00C7	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste ve funkci pro parametr nepřipustnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
160-00C8	<p><b>Error message</b> Cyklus je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste v cyklu chybnou systémovou adresu pro skok.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte výrobce stroje.</p>
160-00C9	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota pro tabulku</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zapsat nepřipustnou hodnotu do SQL tabulky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
160-00CA	<p><b>Error message</b> Neplatné SQL Handle</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste při SQL příkazu neplatný SQL-handle pro transakci. Je možné, že transakce nebyla korektně zahájena nebo došlo k ukončení transakce příkazy COMMIT, nebo ROLLBACK.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00CB	<p><b>Error message</b> Navolený program nelze otevřít</p> <p><b>Cause of error</b> Při otvírání souboru došlo k chybě.</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, že soubor existuje, zadaná cesta je správná a soubor je ve formátu, který lze číst.</p>
160-00CC	<p><b>Error message</b> Systémový soubor nelze otevřít</p> <p><b>Cause of error</b> Při otvírání systémového souboru došlo k chybě.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
160-00CD	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu jste použili prvek syntaxe, který je přípustný pouze uvnitř programu pro definici kontur.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvořte program pro definici kontury a aktivujte ho příkazem SEL CONTOUR.</p>
160-00CE	<p><b>Error message</b> Nedostupné ID pro FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané ID systémových dat (FN17/FN18) není pro tento kanál k dispozici, protože chybí příslušná konfigurační data.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte ID systémových dat, nebo proveďte NC program v jiném kanále. Pokud skutečně potřebujete systémová data s tímto ID, obraťte se na technickou podporu.</p>
160-00CF	<p><b>Error message</b> NC povel není dostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný příkaz není k dispozici, protože chybí odpovídající konfigurační data. Pravděpodobně není na tomto stroji implementován.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program, nebo kontaktujte technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00D0</b>	<p><b>Error message</b> M129 / M129 zde není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Pokud je aktivní korekce radiusu (RR/RL, resp. G41/G42), není možné přepínání TCPM (M128/M129).</p> <p><b>Error correction</b> Aktivieren bzw. Deaktivujte TCPM před začátkem, nebo na konci korekce radiusu.</p>
<b>160-00D1</b>	<p><b>Error message</b> Chybná 3D korekce nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> LN bloky (Face Milling) nelze použít společně s jednoduchou korekcí radiusu.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je potřeba Face Milling: vypněte korekci radiusu. Pokud je potřeba Peripheral Milling: zapněte TCPM (M128).</p>
<b>160-00D2</b>	<p><b>Error message</b> Povoleno pouze v podprogramu</p> <p><b>Cause of error</b> Použitá syntaxe je přípustná jen v podprogramech, vyvolaných CALL PGM a v cyklech, ne však v hlavním programu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00D3</b>	<p><b>Error message</b> Proměnná ve volajícím programu není definována</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit v podprogramu proměnnou, která ve volaném programu není deklarována.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00D4</b>	<p><b>Error message</b> Osa nástroje měřící sondy nedefinována</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste cyklus dotykové sondy, aniž byste předtím definovali nástrojovou osu dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b> Proveďte TOOL CALL se správnou nástrojovou osou.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00D5	<p><b>Error message</b> OEM-Systémový cyklus '%3' není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vyvolat nekonfigurovaný OEM systémový cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Rozšiřte konfiguraci o tento chybějící cyklus nebo upravte NC program.</p>
160-00D6	<p><b>Error message</b> Nejsou dostupná žádná technologická data pro konturovou kapsu</p> <p><b>Cause of error</b> Před každým obráběcím cyklem 21, 22, 23, 24 musí být programován cyklus 20.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte cyklus 20</p>
160-00D7	<p><b>Error message</b> Nekonzistentní stav SQL Serveru</p> <p><b>Cause of error</b> V interpreteru existují otevřené transakce k SQL serveru, které byly ve skutečnosti již uzavřeny.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda data v SQL tabulkách odpovídají předpokládaným.</p>
160-00D8	<p><b>Error message</b> Opce není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná funkce není v tomto řízení povolena, nebo je dostupná pouze jako opce.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uvolněte opci</li> <li>- Upravte NC program.</li> </ul> </p>
160-00D9	<p><b>Error message</b> Povoleno pouze v cyklu.</p> <p><b>Cause of error</b> Použitá syntaxe je přípustná pouze v cyklech, nikoliv v hlavním programu nebo podprogramu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00DA</b>	<p><b>Error message</b> Přístup k PLC proměnné selhal</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o přístup k PLC proměnné selhal. Požadovaná proměnná pravděpodobně neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte, je symbolický název proměnné správný a že je tato proměnná definována v PLC.</p>
<b>160-00DB</b>	<p><b>Error message</b> Přístup k PLC proměnné selhal</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o přístup k PLC proměnné selhal, protože typ proměnné nesouhlasí s očekávanou hodnotou.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-00DC</b>	<p><b>Error message</b> Chybné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Programované otáčky vřetena neleží v existujících rozsazích převodových stupňů.</p> <p><b>Error correction</b> Zdejte správné otáčky.</p>
<b>160-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Zkontroluj znaménko hloubky!</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus lze vykonat pouze v záporném směru (cyklus 204: kladný směr), protože v parametru konfigurace displayDepthErr je nastaveno „on“.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte zápornou hloubku (cyklus 204: kladná hloubka) za účelem vykonání cyklu</li> <li>- Nastavte v parametru konfigurace displayDepthErr "off" za účelem vykonání cyklu v kladném směru (cyklus 204: záporný směr)</li> <li>- Zadejte v cyklu 240 průměr jako zápornou hodnotu kvůli vykonání operace v záporném směru osy nástroje.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00DE</b>	<p><b>Error message</b> Program byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b> Byl změněn aktuální NC program, nebo některý z NC programů, který volal aktuální NC program. Opětovný vstup do programu odtud není možný.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte požadované místo pro opětovný vstup v programu pomocí funkce "GOTO" + číslo bloku, nebo funkcí předzpracování bloku.</p>
<b>160-00DF</b>	<p><b>Error message</b> R+ (G43) nebo R- (G44) zde není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Poloměrovou korekci R+ či R- nelze při aktivní RR či RL.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-00E0</b>	<p><b>Error message</b> Bylo programováno FZ v kombinaci s nulovým počtem zubů</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste pomocí FZ posuv na zub, ačkoli v tabulce nástrojů není definován počet zubů.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte pro aktivní nástroj sloupec CUT v tabulce nástrojů.</p>
<b>160-00E1</b>	<p><b>Error message</b> Kombinace FU/FZ s M136 v programech v palcích není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít FU či FZ (posuv v Inch/otáčku resp. Inch/zub) ve spojení s M136 (posuv v 0,1 Inch / otáčku).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-00E2</b>	<p><b>Error message</b> PGM CALL není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolání podprogramů přes CALL PGM není povoleno v režimu Polohování s ručním zadáním</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>



Číslo chyby	Popis
160-00E3	<p><b>Error message</b> Otáčky S jsou větší než NMAX z tabulky nástrojů</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste vyšší otáčky S, než jsou maximální otáčky, definované pro tento nástroj v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte menší otáčky S. - Změňte maximální otáčky ve sloupci NMAX tabulky nástrojů.</p>
160-00E4	<p><b>Error message</b> Start cyklu dotykové sondy s již vychýleným hrotem</p> <p><b>Cause of error</b> Startovali jste měřicí cyklus ačkoli je snímací hrot ještě vychýlen.</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete dráhu odjezdu od materiálu</p>
160-00E5	<p><b>Error message</b> Polohy os nemohly být zjištěny</p> <p><b>Cause of error</b> Není možno přechíst polohu bodu sejmutí</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
160-00E6	<p><b>Error message</b> Chybí data nástroje!</p> <p><b>Cause of error</b> Data pro současný nástroj nejsou k dispozici - nástroj není v tabulce nástrojů. Za těchto podmínek nespouštějte žádný program!</p> <p><b>Error correction</b> - Ujistěte se, že žádaný nástroj je zapsán do tabulky nástrojů. Opravte příp. tabulku nástrojů. - potvrďte chybové hlášení - proveďte TOOL CALL s existujícím nástrojem</p>
160-00E7	<p><b>Error message</b> Inkrementální zadání není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku s PATTERN DEF je první poloha nebo některá poloha za definicí vzorku definována inkrementálně.</p> <p><b>Error correction</b> Vždy programujte v PATTERN DEF absolutně: - první polohu - následnou polohu za vzorkem</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00E8</b>	<p><b>Error message</b> Tabulka bodů je změněna</p> <p><b>Cause of error</b> Některá z tabulek bodů volaná příkazem SEL PATTERN se během chodu programu změnila. To není přípustné, neboť geometrie je vypočítávána dopředu a změny nemusí být za některých okolností do výpočtu zahrnuty.</p> <p><b>Error correction</b> Spusťte znovu program</p>
<b>160-00E9</b>	<p><b>Error message</b> M funkce v bloku s CYCL CALL PAT není přípustná</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku s CYCL CALL PAT je programována některá M funkce, která tam není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-00EA</b>	<p><b>Error message</b> V navoleném cyklu nelze CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolený cyklus není pro obrábění s CYCL CALL PAT povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-00EB</b>	<p><b>Error message</b> Rekurzivní volání CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> Během obrábění podle tabulky bodů byl nalezen další blok s CYCL CALL PAT.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00EC</b>	<p><b>Error message</b> Korekce poloměru před CYCL CALL PAT není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Řídící systém nemůže najet na body vzoru s korekcí poloměru nástroje. Korekce nástroje nesmí být zapnuta před blokem CYCL CALL PAT nebo na konci cyklu volaného tímto blokem.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Chyba ve volání bodové předlohy nebo v její definici</p> <p><b>Cause of error</b> Blok s CYCL CALL PAT nebo PATTERN DEF nelze provést, protože: - rovina obrábění, programovaná v TOOL CALL není podporována nebo - Chybná tabulka bodů či definice vzorů PATTERN DEF.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat případně opravit NC program nebo tabulku bodů</p>
<b>160-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Bodová předloha není definována</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz CYCL CALL PAT se provede, jen je-li před ním zvoleno pole bodů příkazem SEL PATTERN nebo PATTERN DEF.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-00EF</b>	<p><b>Error message</b> M136 není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinace M136 s navoleným cyklem není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00F0</b>	<p><b>Error message</b> Chybné volání READ KINEMATICS nebo WRITE KINEMATICS</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste nesprávně příkaz READ KINEMATICS nebo WRITE KINEMATICS. Možné příčiny: - řetězec znaků, zadaný pomocí "KEY" obsahuje neznámý znak nebo chybný počet znaků - zápis programovaných údajů do kinematiky stroje není povolen nebo není podporován</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-00F1	<p><b>Error message</b> FUNKCE PARAXCOMP nebo PARAXMODE je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY nebo FUNCTION PARAXCOMP MOVE bez zadání některé osy příp. u FUNCTION PARAXMODE jste zadali méně než 3 osy.</p> <p><b>Error correction</b> - v FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY příp. FUNCTION PARAXCOMP MOVE přidejte aspoň jednu osu - u FUNCTION PARAXMODE zadejte přesně tři osy - Upravte NC program</p>
160-00F2	<p><b>Error message</b> M118/M128 není současně dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se připolohovat ručním kolečkem s M118 při aktivním TCPM</p> <p><b>Error correction</b> M118 a M128 nesmějí být současně aktivní, změňte NC program.</p>
160-00F3	<p><b>Error message</b> M118/M128 není současně dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se připolohovat ručním kolečkem s M118 při aktivním TCPM TNC deaktivovalo připolohování ručním kolečkem.</p> <p><b>Error correction</b> M118 a M128 nesmějí být současně aktivní, změňte NC program.</p>
160-00F4	<p><b>Error message</b> Aktivní program byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b> Změnili jste a dosud jste neuložili aktivní NC-program.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte NC-program a spusťte znovu.</p>
160-00F5	<p><b>Error message</b> Volaný program byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b> Změnili jste a neuložili NC program, který byl za běhu programu volán jiným NC programem.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte vyvolaný NC-program a spusťte hlavní program znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00F6</b>	<p><b>Error message</b> NC blok není ve frézovacím režimu povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste NC-blok, který není v daném frézovacím režimu povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00F7</b>	<p><b>Error message</b> NC blok není v soustružnickém režimu povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste NC-blok, který není v daném soustružnickém režimu povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
<b>160-00F8</b>	<p><b>Error message</b> Přepnutí na frézovací režim či soustružnický režim není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se při aktivní poloměrové korekci nástroje přepnout mezi soustružnickým a frézovacím režimem.</p> <p><b>Error correction</b> Před přepnutím na frézovací či soustružnický režim zrušte poloměrovou korekci.</p>
<b>160-00F9</b>	<p><b>Error message</b> FUNCTION TURNDATA na aktivní nástroj není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se aktivovat soustružnickou korekci nástroje pomocí FUNCTION TURNDATA pro frézovací nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Před programováním FUNCTION TURNDATA vyvolejte soustružnický nástroj.</p>
<b>160-00FA</b>	<p><b>Error message</b> M136 není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se s cyklem 19 či s funkcí PLANE provést automatické naklonění při aktivní M136.</p> <p><b>Error correction</b> Před nakloněním deaktivujte M136.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Otáčky vřetena programovány bez konfigurovaného vřetena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se programovat otáčky, i když v aktivní kinematice není konfigurováno žádné vřeteno.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte kinematiku s vřetenem nebo změňte NC program</p>
<b>160-00FC</b>	<p><b>Error message</b> Nelze zadat nulové otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste cyklus "vrtání závitu GS" nebo "řezání závitu" s nulovými programovanými otáčkami vřetena.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramovat otáčky vřetena větší než 0.</p>
<b>160-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Posuv FT nebo FMAXT není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste velikost posuvu pomocí FT nebo FTMAX, i když to ve spojení s APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT není povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> místo FT nebo FTMAX definujte posuv jinak</p>
<b>160-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Globalní Q-Para. není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Při běhu (testu) programu bylo zjištěno, že není nadefinován Q-parametr s globální platností.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda jsou všechny požadované globální parametry nadefinovány v hlavičce programu a případně je tam přidejte.</p>
<b>160-00FF</b>	<p><b>Error message</b> M-Funkce není v bloku s CYCL CALL POS povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku s CYCL CALL PAT je programována některá M funkce, která tam není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-0100	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS není povolen pro aktivní cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní obráběcí cyklus není v kombinaci s CYCL CALL POS povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Cyklus volejte pomocí M99 nebo CYCL CALL</p>
160-0101	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS není povolen s korekcí poloměru</p> <p><b>Cause of error</b> Definoval jste blok s CYCL CALL POS, ale je aktivní korekce poloměru nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Korekci poloměru nástroje odvolejte před blokem s CYCL CALL POS</p>
160-0102	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT nebo CYCL CALL POS: chybí zadání směru obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Při definici cyklu jste jednoznačně nedefinoval směr obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Překontrolujte poslední definice cyklu (parametry Q201, Q249, Q356 nebo Q358).</p>
160-0103	<p><b>Error message</b> Úhel osy není roven úhlu natočení</p> <p><b>Cause of error</b> - Posunutí počátku při naklápění pracovní roviny nepracuje když: poloha sklápěných os není rovna 0° - Posunutí počátku při naklápění pracovní roviny je aktivní když: poloha sklápěných os nesouhlasí s aktivními hodnotami úhlů, (pozor na základní natočení).</p> <p><b>Error correction</b> - najedte sklápěnými osami do základní polohy - najedte sklápěnými osami do správných poloh nebo nebo upravte úhlové hodnoty poloh sklápěných os</p>
160-0104	<p><b>Error message</b> Konfigurační data nelze nahrát anebo vyhrát</p> <p><b>Cause of error</b> Tato funkce není podporována v režimu TEST nebo v režimu grafického editoru.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
160-0105	<p><b>Error message</b> Preset není možný se současným stavem stroje</p> <p><b>Cause of error</b> The active preset contains at least one value unequal to zero, which is not allowed because of the present machine condition. The control did not activate this preset.</p> <p><b>Error correction</b> Check the current preset and change if required.</p>
160-0106	<p><b>Error message</b> NC funkce není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V průběhu NC bloku byla vyvolána NC funkce, která zde nemůže být použita (pr.M142, M143)</p> <p><b>Error correction</b> - pokud možno odstraněte NC funkci z programu a restartuje průběh bloku. - pokud se jedná o řídicí program s vyvoláním různých programů obrábění, odstartuje příslušný program dle samostatně.</p>
160-0107	<p><b>Error message</b> Nepřípustná kompenzace pro soustružnický nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed M128 (TCPM) together with an RL (G41)/RR (G42) radius compensation or an LN block. This function is not supported in connection with turning tools.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0108	<p><b>Error message</b> 0 ot/min není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste nulové otáčky vřetene.</p> <p><b>Error correction</b> Vždy definujte S větší než 0.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>160-0109</b>	<p><b>Error message</b> 0 ot/min není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Je aktivní mód soustružení: - Naprogramovali jste nulové otáčky vřetene pomocí FUNCTION TURNDATA SPIN. - Naprogramovali jste konstantní povrchovou rychlost VC pomocí FUNCTION TURNDATA SPIN, ale nedefinovali jste řeznou rychlost VC. - Naprogramovali jste konstantní velikost otáčení (VCONST:OFF) s FUNCTION TURNDATA, ale nedefinovali jste velikost otáček S.</p> <p><b>Error correction</b> - Vždy programujte S větší než 0. - Pro konstantní povrchovou rychlost (VCONST:ON), vždy definujte rychlost VC. - Pro konstantní rychlost otáčení (VCONST:OFF), vždy definujte velikost otáček S.</p>
<b>160-010A</b>	<p><b>Error message</b> Počet opakování programu je nedefinován na 0</p> <p><b>Cause of error</b> In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.</p>
<b>160-010B</b>	<p><b>Error message</b> Není aktivní soustruž. nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot execute the function with the data of the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> - Insert a turning tool. - Check the TYPE column of the lathe tool table.</p>
<b>160-010C</b>	<p><b>Error message</b> Odporující si data nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to call a lathe tool with data that are allowed only for milling tools, e.g. - Spindle speed S - Oversizes DL, DR, DR2</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-010D	<p><b>Error message</b> Během aktivní soustr. operace jsou protikladná data nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Následující funkce nejsou dovoleny během aktivní soustružnické operace (FUNKCE MOD SOUSTR): - Definice rychlosti vřetene pro nástroj ve vřetení (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definice směru osy nástroje (např. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</p> <p><b>Error correction</b> Opravte NC program.</p>
160-010E	<p><b>Error message</b> Chybný typ souboru</p> <p><b>Cause of error</b> The type of entered data is not permissible in this application.</p> <p><b>Error correction</b> Please check whether the file has the correct extension.</p>
160-010F	<p><b>Error message</b> Spline interpolace není podporována</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se spustit běh programu v NC bloku, který byl definován jako spline. Tento formát bloku není podporován řídicím systémem.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte NC program bez spline interpolace nebo edituje NC program.</p>
160-0110	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: Není vybrána žádná tabulka</p> <p><b>Cause of error</b> S funkcí FN27 jste se pokusili o zápis do tabulky, příp. s FN28 o čtení z tabulky, ačkoli jste neotevřeli zadnou tabulku.</p> <p><b>Error correction</b> S funkcí FN26 otevřít požadovanou tabulku.</p>
160-0111	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: Pole není číselné</p> <p><b>Cause of error</b> S funkcí FN27 nebo FN28 jste se pokusili zapsat do necíselného pole, případně z necíselného pole číst.</p> <p><b>Error correction</b> Zapisové, příp. čtecí operace jsou možné jen s číselnými poli.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0112	<p><b>Error message</b> MDI: Polomerova kompenzace není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> No tool radius compensation is allowed in MDI mode.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC block</p>
160-0113	<p><b>Error message</b> Chybí label Chybí label</p> <p><b>Cause of error</b> Použili jste Cyklus 14 pro volání neexistujícího podprogramu.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte číslo nebo název v Cyklu 14 nebo doplňte chybějící podprogram (LBL)</p>
160-0114	<p><b>Error message</b> Chybí label Chybí label</p> <p><b>Cause of error</b> Použili jste FUNCTION TURNDATA BLANK LBL pro volání neexistujícího podprogramu.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte číslo nebo název v FUNCTION TURNDATA BLANK LBL nebo doplňte chybějící podprogram (LBL)</p>
160-0115	<p><b>Error message</b> Programovano prilis mnoho vertikálních profilu</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraný profil plochy obsahuje příliš mnoho svislých profilů.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0116	<p><b>Error message</b> Neplatný typ interpolace</p> <p><b>Cause of error</b> Byl programován nepodporovaný interpolační typ nebo žádný interpolační typ.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
160-0117	<p><b>Error message</b> Programovano prilis mnoho os</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste příliš mnoho os pro paraxiální interpolaci.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-0118	<p><b>Error message</b> Profil roviny je definován nesprávně</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná kontura se nemůže použít jako rovina profilu na ploše tvaru. Rovina tvaru musí sestávat pouze z podobrysů .</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-0119	<p><b>Error message</b> Chyba výpočtu kružnice</p> <p><b>Cause of error</b> Není možné vypočítat kružnici se zadaných souřadnic.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
160-011A	<p><b>Error message</b> Žádná aktivní dotyková sonda</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přepnout nástroj dotyková sonda bez její předchozí aktivace.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte nástroj dotyková sonda.</p>
160-011B	<p><b>Error message</b> Alespoň jeden parametr na kontuře není nastavený</p> <p><b>Cause of error</b> QL parametry tohoto programu nemohou být přijaté do kontury definované v aktuálním programu.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte QL parametry použité uvnitř kontury nebo použijte globálně účinné Q parametry.</p>

Číslo chyby	Popis
160-011C	<p><b>Error message</b> Dotyková sonda není definována</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyvolali jste dotykovou sondu, která není definována v tabulce dotykových sond. - Tabulka dotykových sond neexistuje či je chráněná proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplněte tabulku dotykových sond o chybějící sondu. - Vytvořte tabulku dotykových sond či zrušte ochranu proti zápisu</p>
160-011D	<p><b>Error message</b> Nástroj není definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste nástroj, který není definován v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplnit chybějící nástroj v tabulce nástrojů. - Použít jiný nástroj.</p>
160-011E	<p><b>Error message</b> Soustružnický nástroj je částečně definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyvolali jste soustružnický nástroj, který není definován v tabulce soustružnických nástrojů. - Tabulka soustružnických nástrojů neexistuje či je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplněte tabulku soustružnických nástrojů o chybějící nástroj. - vytvořte resp. opravte tabulku soustružnických nástrojů.</p>
160-011F	<p><b>Error message</b> Rozsah přejezdu není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste přepnout na omezení rozjezdu, které nebylo definováno v konfiguraci prostřednictvím CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte vašeho výrobce stroje</p>
160-0120	<p><b>Error message</b> DATA ACCESS byly chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Pro DATA ACCESS byla použita nesprávná cesta nebo neexistuje oprávnění k přístupu.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte naprogramovanou cestu pro DATA ACCESS - Přesuňte NC program do oblasti PLC</p>

Číslo chyby	Popis
160-0121	<p><b>Error message</b> Chybí label</p> <p><b>Cause of error</b> Definice polotovaru (NC blok: BLK FORM ROTATION) odkazuje na neexistující návěští.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte NC program: Změňte odkazové návěští nebo vložte chybějící návěští.</p>
160-0122	<p><b>Error message</b> Odporující si M funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste ve stejném bloku zadat několik účinných M funkcí, které se vzájemně ruší. Nemůžete například naprogramovat M3 a M4 ve stejném NC bloku, protože obě začnou být účinné na začátku bloku. Na druhé straně můžete ve stejném bloku naprogramovat M3 a M5, protože M3 začne být účinná na začátku bloku a M5 na konci bloku. Výrobce obráběcího stroje stanoví, které M funkce se vzájemně ruší.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte NC program.</p>
160-0123	<p><b>Error message</b> Další impuls typu %1 není konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný povel není dostupný, protože chybí odpovídající konfigurační data. Podle všeho není na tomto stroji podporován. Konfigurační objekt CfgPlcStrobeAlias chybí, nebo nebyl zadán do seznamu CfgPlcStrobes/aliasStrobes.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program nebo kontaktujte výrobce obráběcího stroje.</p>
160-0124	<p><b>Error message</b> CFGWRITE chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o použití CFGWRITE pro zápis nulového bodu v parametrech selhal. Mohou být jiného typu nebo zápis do konfigurace osy není povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte pravopis pro TAG, KEY, atribut (ATR) a typ hodnoty, která má být zapsána (DAT). V případě potřeby přesuňte program z TNC do oddílu PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0125	<p><b>Error message</b> Demo verze</p> <p><b>Cause of error</b> Tento software je demo verze. V demoverzi lze editovat a zpracovávat NC programy do délky 100 řádků. V demoverzi nemáte žádný nárok na servisní podporu HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b> - pokud chcete získat plnou verzi, kontaktujte zastoupení HEIDENHAIN - zkontrolujte, zda je připojena klávesnice programovacího pracoviště, resp. hardwarový klíč</p>
160-0126	<p><b>Error message</b> M90 není v tomto NC software podporována</p> <p><b>Cause of error</b> The M90 function is no longer available with this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> Use Cycle 32 TOLERANCE in order to influence accuracy, surface quality and machining speed.</p>
160-0127	<p><b>Error message</b> M105 a M106 nejsou v tomto NC software podporovány</p> <p><b>Cause of error</b> The M105 and M106 function is not available with this NC software.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0128	<p><b>Error message</b> M104 není v tomto NC software podporována</p> <p><b>Cause of error</b> M104 is not supported by this NC software. The datum set manually most recently is saved in row 0 of the preset table.</p> <p><b>Error correction</b> - Use Cycle 247 SET DATUM to activate a preset from the preset table.</p>
160-0129	<p><b>Error message</b> M112 a M113 nejsou v tomto NC software podporovány</p> <p><b>Cause of error</b> The M115 and M113 functions are not available with this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> Use Cycle 32 TOLERANCE in order to influence accuracy, surface quality and machining speed.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-012A</b>	<p><b>Error message</b> M114 a M115 nejsou v tomto NC software podporovány</p> <p><b>Cause of error</b> M114 und M115 are not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> - Use M144/145 or M128/129 in order to take the positions of rotary and tilting axes into consideration.</p>
<b>160-012B</b>	<p><b>Error message</b> M124 není v tomto NC software podporována</p> <p><b>Cause of error</b> M124 is not supported by this NC software. The contour filter cannot be programmed in the NC program.</p> <p><b>Error correction</b> - Use CfgStretchFilter to configure the contour filter in the machine configuration.</p>
<b>160-012C</b>	<p><b>Error message</b> M132 není v tomto NC software podporována</p> <p><b>Cause of error</b> M132 is not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> - Use Cycle 32 TOLERANCE in order to influence accuracy, surface quality and machining speed.</p>
<b>160-012D</b>	<p><b>Error message</b> M134 a M135 nejsou v tomto NC software podporovány</p> <p><b>Cause of error</b> This NC software does not support M134 and M135 for a precision stop at non-tangential transitions for positioning moves with rotary axes.</p> <p><b>Error correction</b> - Use machine-specific functions to activate or deactivate automatic clamping. - If required, contact your machine tool builder</p>
<b>160-012E</b>	<p><b>Error message</b> M142 není v tomto NC software podporována</p> <p><b>Cause of error</b> The deletion of modal program functions through M124 is not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
160-012F	<p><b>Error message</b> M150 není v tomto NC software podporována</p> <p><b>Cause of error</b> This NC software does not support the suppression of limit-switch messages through M150.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0130	<p><b>Error message</b> M200 a M204 nejsou v tomto NC software podporovány</p> <p><b>Cause of error</b> This NC software does not support M200-M204 for laser cutting.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0131	<p><b>Error message</b> FT a FMAXT nejsou v tomto NC software podporovány</p>
160-0132	<p><b>Error message</b> FN15: PRINT není v tomto NC software podporována</p>
160-0133	<p><b>Error message</b> FN25: PRESET není v tomto NC software podporována</p>
160-0134	<p><b>Error message</b> FN31: RANGE SELECT není v tomto NC software podporována</p>
160-0135	<p><b>Error message</b> FN32: PLC PRESET není v tomto NC software podporována</p>
160-0136	<p><b>Error message</b> SL1 cykly nejsou v tomto NC software podporovány</p> <p><b>Cause of error</b> The SL1 cycles 6, 15 and 16 are not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program: Replace SL1 cycles by the new, improved SL2 cycles 20, 21, 22, 23 and 24.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-0137</b>	<p><b>Error message</b> Cyklus dotykové sondy není v tomto NC software podporován</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed touch probe cycle is not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program: Replace the touch probe cycle 2 or 9 by the newer cycles 461, 462 or 463.</p>
<b>160-0138</b>	<p><b>Error message</b> Cyklus 30 není v tomto NC software podporován</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle 30 is not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-0139</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj se nesmí měnit</p> <p><b>Cause of error</b> Změna čísla nebo indexu nástroje není v současnosti povolena. Tento test byl aktivován výrobcem obráběcího stroje v rámci makra TOOL CALL.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte vašeho výrobce stroje</p>
<b>160-013A</b>	<p><b>Error message</b> Není možný start z prostředka programu do oblasti s aktivní RTC</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to run a mid-program startup on an area in the NC program in which the RTC function (Real-Time Coupling) is active. This is not possible.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the target position for the block search - Choose a target position so that the mid-program startup ends before activation of the RTC function.</p>
<b>160-013B</b>	<p><b>Error message</b> Funkce je zablokovaná</p> <p><b>Cause of error</b> You have programmed a function that has not been enabled by the machine manufacturer.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the NC program or contact your machine tool builder</p>

Číslo chyby	Popis
160-013C	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkce není možný se současným nástrojem</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A function is incompatible with the properties of the current tools.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the NC program</li> <li>- Check the tool data</li> </ul>
160-013D	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor %1 pro kinematiku nosiče nástrojů nelze otevřít</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Daný soubor kinematického modelu nosiče nástrojů nebyl nalezen ani pod TNC:\system\Toolkinematics, ani pod OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doplněte soubor do jednoho z příslušných adresářů nebo smažte odpovídající zadání pod "KINEMATIC" v tabulce nástrojů, jestliže pro nástroj nemá být použit kinematický model.</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
160-013E	<p><b>Error message</b></p> <p>Data kinematiky nosiče nástrojů jsou vadná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data kinematiky nosiče nástrojů pro aktuální nástroj jsou vadná.</p> <p>Poznámka: Za těchto podmínek nespouštějte žádný NC program a buďte opatrní při ručním pojiždění os!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zajistěte, aby byl pro požadovaný nástroj v tabulce nástrojů pod "KINEMATICS" zadán platný soubor pro kinematiku nosiče nástrojů.</li> <li>- Potvrďte chybové hlášení</li> <li>- Spusťte TOOL CALL pro nástroj, který nemá přiřazenu kinematiku nosiče nástrojů, nebo pro nástroj, který má platný kinematický model nosiče nástrojů.</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
160-0142	<p><b>Error message</b></p> <p>Polohování os není možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Polohování pomocné osy bylo spuštěno dříve, než osa dokončila předchozí pohyb.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte PLC program.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyčkejte explicitně na konec předchozího pohybu polohování nebo jej zrušte</li> <li>- Informujte servisní službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
160-0143	<p><b>Error message</b> Pohyb os byl zrušen</p> <p><b>Cause of error</b> Pohyb polohování pomocné osy byl zrušen.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud je třeba, zkontrolujte ostatní nevyřízená chybová hlášení</li> <li>- Zkontrolujte PLC program a stavový marker osy</li> <li>- Informujte servisní službu</li> </ul> </p>
160-0144	<p><b>Error message</b> Chybí konfigurační nulový bod %2 pro nástrojovou dotykovou sondu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro nástrojovou dotykovou sondu TT, aktivovanou parametrem CfgProbes/activeTT, chybí odpovídající nulový bod konfigurace.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chybějící nulový bod konfigurace nebo aktivujte jinou nástrojovou dotykovou sondu TT.</p>
160-0145	<p><b>Error message</b> Není aktivní žádná dotyková sonda</p> <p><b>Cause of error</b> Spustili jste cyklus snímání, aniž byste nejdříve aktivovali dotykovou sondu.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vložte dotykovou sondu Ts nebo</li> <li>- přepněte na nástrojovou dotykovou sondu TT.</li> </ul> </p>
160-0146	<p><b>Error message</b> Další impuls typu %1 je nesprávně konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b>          Zadaný povel není dostupný, protože odpovídající konfigurační data jsou vadná.          Pravděpodobně není na tomto stroji podporován.          Funkce M, odkazovaná v CfgPlcStrobeAlias, není konfigurována.       </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
160-0155	<p><b>Error message</b></p> <p>Dvojnáčnost: DR2 a DR2TABLE definované v tabulce nástrojů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)</p>
160-0156	<p><b>Error message</b></p> <p>Kompenzace poloměru s frézou není možná (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byl proveden pokus o naprogramování kompenzace poloměru s použitím frézovacího nástroje a aktivní funkce TCPM REFPNT TIP CENTER. Kompenzace poloměru s touto předvolbou je možná pouze pro soustružnické nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte soustružnický nástroj.</p>
160-0157	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivace TCPM REFPNT TIP-CENTER není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Active tool radius compensation</li> <li>- Active 3-D tool compensation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>
160-0158	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM TIP-CENTER aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TCPM REFPNT TIP-CENTER je aktivní. Následující funkce nelze použít s tímto TCPM referenčním bodem:-</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 3D kompenzace nástroje</li> <li>- Kompenzace poloměru R+ a R-</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před aktivací kompenzace nástroje deaktivujte TCPM TIP-CENTER (pomocí FUNCTION TCPM RESET nebo M129) nebo TIP-TIP nebo CENTER-CENTER pro TCPM předvolbu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-015A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM TIP-CENTER je aktivní s kompenzací poloměru nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TCPM REFNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- M128</li> <li>- M129 / FUNCTION TCPM RESET</li> <li>- FUNCTION TCPM REFNT: Change of TCPM preset</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deactivate tool radius compensation first with R0</p>
<b>160-0160</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M2/M30 v podprogramu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC program byl ukončen voláním z M2 nebo M30 v podprogramu, volaném pomocí CALL PGM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Když je požadováno toto chování, není zapotřebí další měření.</li> <li>- Chcete-li se z podprogramu vrátit, upravte NC program a skočte na poslední řádek podprogramu.</li> </ul>
<b>160-0162</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor s hodnotami kompenzace 3D-ToolComp není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Soubor s názvem uvedeným ve sloupci DR2TABLE v tabulce nástrojů nebylo možno otevřít.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte pravopis názvu souboru v tabulce nástrojů.</li> <li>- Zkontrolujte, zda je soubor uložen v určené složce řídicího systému.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>160-0163</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Během nástrojově orientovaného obrábění není povolen NC příkaz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl vykonán NC příkaz, který není podporován nástrojově orientovaným obráběním.</li> </ul> <p>V tomto režimu například není dovoleno měnit tabulku předvoleb příčným přepnutím rozsahu (traverse-range switchover).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte NC program nebo</li> <li>- použijte obrobkově orientované obrábění</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
160-0164	<p><b>Error message</b> Parametr nepovolený v makru</p> <p><b>Cause of error</b> TOOL CALL bylo v OEM makru naprogramováno s neplatnými parametry. - S TOOL CALL nejsou povoleny parametry v makru pro nástrojově orientované paletové obrábění. - V TOOL CALL jsou v makrech pro výměnu nástrojů povolena pouze čísla, index kroku (step index) a otáčky vřetena.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0165	<p><b>Error message</b> Příčné saně: M148 není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické zvednutí nástroje není povoleno s aktivními příčnými saněmi.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
160-0166	<p><b>Error message</b> Funkce je zablokovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Výrobce obráběcího stroje tuto funkci zablokoval v nastavení konfigurace.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program nebo kontaktujte výrobce obráběcího stroje.</p>
160-0167	<p><b>Error message</b> Program nemůže pokračovat</p> <p><b>Cause of error</b> Ve vzácných případech již není možné pokračování programu pomocí GOTO.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte NC program - Případně zkuste spuštění z prostředku programu</p>

Číslo chyby	Popis
160-0168	<p><b>Error message</b></p> <p>Předvolba není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivovaná předvolba obsahuje alespoň jednu nenulovou hodnotu. Toto není povoleno vzhledem k omezením definovaným výrobcem obráběcího stroje.</p> <p>Omezení mohlo být aktivováno v následujících případech:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Globálně konfigurací</li> <li>- V závislosti na podmínkách stroje prostřednictvím NC syntaxe.</li> </ul> <p>Řídicí systém neaktivoval nepřipustnou hodnotu této předvolby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte aktuální předvolbu a případně ji změňte</li> <li>- V provozním režimu Test programu může být načtení předvolby obrábění podporováno prázdným místem ve funkci pracovní oblasti</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
160-0169	<p><b>Error message</b></p> <p>OEM offset pro osu X, Y nebo Z není přípustný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste definovat offset OEM pro jednu ze základních os Y, Z nebo Z. To není dovolené.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-016A	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatická výměna nástroje není možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Automatická výměna nástrojů je v současnosti podporována pouze pro operace frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V nastavení AFC určete strategii, která nemá reakci přetížení OVLD = M (makro).</li> <li>- Pokud se kvůli reakci přetížení AFC toto hlášení neobjeví, kontaktujte váš servis.</li> </ul>
160-016B	<p><b>Error message</b></p> <p>Přepnutí režimu stroje není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>160-016C</b>	<p><b>Error message</b> NC blok v režimu broušení není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machining cycles for cylindrical surface</li> <li>- Machining cycles that are disabled for grinding mode</li> <li>- Functions of manual operation that are not permitted for grinding</li> </ul> <p><b>Error correction</b> - Correct the NC program</p>
<b>160-016D</b>	<p><b>Error message</b> NC blok v režimu úpravy (dressing) není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machining cycles for cylindrical surface</li> <li>- Machining cycles that are disabled for dressing mode</li> <li>- Functions of manual operation that are not permitted for dressing</li> </ul> <p><b>Error correction</b> - Correct the NC program</p>
<b>160-016E</b>	<p><b>Error message</b> Funkce M není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V dialogu M funkce jste označili M funkci, která je povolena pouze v NC programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte číslo M funkce - Vydejte funkci pomocí MDI bloku.</p>
<b>160-016F</b>	<p><b>Error message</b> Chybí syntaxe požadavku vykonání pro NC</p> <p><b>Cause of error</b> Nemáte oprávnění pro vykonání této specifické funkce (např. FN22).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0170	<p><b>Error message</b></p> <p>M89 není podporován v kombinaci s FK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byl proveden pokus vykonat FK blok, když byl příkaz M89 aktivní. To není podporováno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program.</li> <li>- Pro vykonání zvoleného cyklu naprogramujte pro příslušné FK bloky M99 místo M89.</li> </ul>
160-0171	<p><b>Error message</b></p> <p>Typ pole FN27/FN28 není podporován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste funkce FN27 nebo FN28 pro přístup do pole, které neodpovídá typu parametru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro numerická pole musíte jako zdroj nebo cíl použít parametr Q, QL nebo QR.</li> <li>- Textová pole musí být použit parametr QS.</li> </ul>
160-0177	<p><b>Error message</b></p> <p>Brusný nástroj není plně definovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely.</li> <li>- The griding tool table does not exist or is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Add the missing tool to the griding tool table.</li> <li>- Create or correct the griding tool table.</li> </ul>
160-0179	<p><b>Error message</b></p> <p>Rozsah přejezdu není definován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste deaktivovat rozsah pojezdu, který nebyl definován v konfiguraci prostřednictvím CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte výrobce vašeho stroje.</p>
160-017A	<p><b>Error message</b></p> <p>Maximální počet změn konfigurace byl překročen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Instrukcí WRITE CFG PREPARE bylo do vyrovnávací paměti uloženo příliš mnoho změn konfigurace.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zapište již připravené změny instrukcí WRITE CFG COMMIT před jakoukoli další instrukcí PREPARE.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-017B</b>	<p><b>Error message</b> NC program je chybný: WRITE CFG COMMIT bez PREPARE</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste WRITE CFG COMMIT bez předcházející instrukce WRITE CFG PREPARE, nebo je naposledy naprogramovaná instrukce WRITE CFG PREPARE již neplatná.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>160-017C</b>	<p><b>Error message</b> Parameter type is incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Typ výsledku ve vzorci parametru Q neodpovídá parametru na levé straně: - Na levé straně je parametr Q, QR nebo QL, ale výsledkem vzorce je řetězec - Na levé straně je parametr QS, ale výsledkem vzorce je číslo</p> <p><b>Error correction</b> Opravte vzorec</p>
<b>160-017D</b>	<p><b>Error message</b> Probing movement was prevented by DCM</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce monitorování kolize zkrátila délku pohybu snímání na 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci použité dotykové sondy - Zkontrolujte, zda musí být kolizní objekt pro operaci snímání deaktivován</p>
<b>160-017E</b>	<p><b>Error message</b> Block scan not permitted</p> <p><b>Cause of error</b> Začali jste spouštět program z prostředka, přičemž byl aktivní režim orovnávaní, nebo je cíl spuštění s prostředka programu v pozici v režimu orovnávaní. To není dovoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte cílovou pozici pro hledání bloku</p>

Číslo chyby	Popis
160-017F	<p><b>Error message</b> Handwheel superimpositioning not allowed in dressing mode</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste přepnout do režimu orovnávaní, přestože je superponování ručním kolečkem dosud aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> Před přepnutím do režimu orovnávaní vypněte superponování ručním kolečkem.</p>
160-030A	<p><b>Error message</b> No technology data record available for contour machining</p> <p><b>Cause of error</b> A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
160-030B	<p><b>Error message</b> Skenování bloku není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> The target position of the mid-program startup is within an active reciprocating movement. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the target position for the block search</p>
160-030E	<p><b>Error message</b> Preset not defined</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to select a preset that is not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the name or the preset or expand the preset table.</p>
160-030F	<p><b>Error message</b> Typ souboru není povolen pro soubor modelu nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Pro vkládaný nástroj byl zadán soubor nepovoleného typu. Soubory *.stl jsou povoleny.</p> <p><b>Error correction</b> Nahradte soubor povoleným typem.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0310	<p><b>Error message</b> File with tool model is missing</p> <p><b>Cause of error</b> Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p><b>Error correction</b> - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)</p>
160-0312	<p><b>Error message</b> Pro návrat není uložena pozice</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste se vrátit k uloženému bodu zvednutí (liftoff point), ačkoli takový bod nebyl uložen. - Funkce byla volána mimo makro, ve kterém jsou uloženy body zvednutí (liftoff point) - V makru není naprogramován v příkaz M140</p> <p><b>Error correction</b> Opravte makro</p>
160-0313	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota pro tabulku</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste použít TABDATA ADD pro přidání hodnoty do prázdného záznamu tabulky.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda data v tabulkách odpovídají vašim očekáváním - Opravte NC program</p>
160-0314	<p><b>Error message</b> Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p><b>Cause of error</b> Data tvaru aktuálního nástroje jsou vadná. Poznámka: Za těchto podmínek nespouštějte žádný NC program a buďte opatrní při ručním pojiždění os!</p> <p><b>Error correction</b> - Dbejte na to, aby byl pod "TSHAPE" zadán v tabulce nástrojů platný soubor 3D tvaru požadovaného nástroje. - Potvrďte chybové hlášení. - Spusťte TOOL CALL pro nástroj, který nemá přiřazen tvar nástroje nebo pro nástroj, který má platný soubor 3D tvaru nástroje. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0315	<p><b>Error message</b> Před "ELSE (IF)" nebo "END IF" chybí instrukce "IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvence s instrukcemi "IF", "ELSE IF", "ELSE" a/nebo "END IF" byla naprogramována chybně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-0316	<p><b>Error message</b> "ELSE" není povoleno po "ELSE"</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvence s instrukcemi "IF", "ELSE IF", "ELSE" a/nebo "END IF" byla naprogramována chybně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-0317	<p><b>Error message</b> Nelze nalézt poslední "END IF" instrukce "IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvence s instrukcemi "IF", "ELSE IF", "ELSE" a/nebo "END IF" byla naprogramována chybně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-0318	<p><b>Error message</b> "END IF" bez předchozího "IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvence s instrukcemi "IF", "ELSE IF", "ELSE" a/nebo "END IF" byla naprogramována chybně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-0319	<p><b>Error message</b> Mezi "IF" a "END IF" není instrukce povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku uvedeném instrukcemi IF, FOR nebo WHILE byla naprogramována instrukce skoku, která zde není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-031A</b>	<p><b>Error message</b> Ve smyčce FOR nebo WHILE není instrukce povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku uvedeném instrukcemi IF, FOR nebo WHILE byla naprogramována instrukce skoku, která zde není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-031B</b>	<p><b>Error message</b> Chybný konec smyčky (FOR nebo WHILE): chybí začátek</p> <p><b>Cause of error</b> Smyčka byla programována chybně. Smyčka začíná instrukcemi "FOR" nebo "WHILE" a končí instrukcemi "END FOR" nebo "END WHILE". "CONTINUE" nebo "BREAK" lze použít pouze uvnitř smyčky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-031C</b>	<p><b>Error message</b> "END FOR" nenalezeno</p> <p><b>Cause of error</b> Smyčka byla programována chybně. Smyčka začíná instrukcemi "FOR" nebo "WHILE" a končí instrukcemi "END FOR" nebo "END WHILE". "CONTINUE" nebo "BREAK" lze použít pouze uvnitř smyčky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-031D</b>	<p><b>Error message</b> "END WHILE" nenalezeno</p> <p><b>Cause of error</b> Smyčka byla programována chybně. Smyčka začíná instrukcemi "FOR" nebo "WHILE" a končí instrukcemi "END FOR" nebo "END WHILE". "CONTINUE" nebo "BREAK" lze použít pouze uvnitř smyčky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>160-031E</b>	<p><b>Error message</b> "CONTINUE" mimo smyčku</p> <p><b>Cause of error</b> Smyčka byla programována chybně. Smyčka začíná instrukcemi "FOR" nebo "WHILE" a končí instrukcemi "END FOR" nebo "END WHILE". "CONTINUE" nebo "BREAK" lze použít pouze uvnitř smyčky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-031F	<p><b>Error message</b> "BREAK" mimo smyčku</p> <p><b>Cause of error</b> Smyčka byla programována chybně. Smyčka začíná instrukcemi "FOR" nebo "WHILE" a končí instrukcemi "END FOR" nebo "END WHILE". "CONTINUE" nebo "BREAK" lze použít pouze uvnitř smyčky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
160-0320	<p><b>Error message</b> Impermissible tool type for tool shape</p> <p><b>Cause of error</b> 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar</p> <p><b>Error correction</b> - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.</p>
160-0321	<p><b>Error message</b> Import dat ze složky digitálního projektu selhal</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroje, předvolby a nulové body nebylo možno plně nebo ne zcela plně konvertovat do interního formátu nutného pro obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Věnujte pozornost doplňujícímu textu a opravte nebo regenerujte data ve složce digitálního projektu.</p>
160-0322	<p><b>Error message</b> Software option for DCM v2 is missing</p> <p><b>Cause of error</b> Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-0001	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie Neplatná zpráva %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
1A0-0002	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
1A0-0003	<p><b>Error message</b> Funkce dosud není implementována: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít neimplementovanou funkčnost</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
1A0-0005	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickém řetězci</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0006	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickém řetězci</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
1A0-0007	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0008	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste dvakrát stejnou osu v bloku se středem resp. pólem kružnice (CC, DIN/ISO: I,J,K).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0009	<p><b>Error message</b> Osa v CC bloku (DIN/ISO: I,J,K) je programována dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste dvakrát stejnou osu v bloku se středem resp. pólem kružnice (CC, DIN/ISO: I,J,K).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-000A	<p><b>Error message</b> Není definována osa nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Neprogramována žádná volba roviny resp. směr osy nástroje či nestanovena žádná default hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC program či stanovte default obráběcí rovinu v konfiguraci</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-000B</b>	<p><b>Error message</b> Nejsou programovány souřadnice konce kruhového oblouku</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí souřadnice koncového bodu kružnice</p> <p><b>Error correction</b> Programujte alespoň jednu souřadnici koncového bodu kružnice</p>
<b>1A0-000C</b>	<p><b>Error message</b> Blok kruhového oblouku: Není programován směr otáčení</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste kružnici bez směru otáčení.</p> <p><b>Error correction</b> Vždy programujte směr otáčení DR.</p>
<b>1A0-000D</b>	<p><b>Error message</b> Není programován poloměr oblouku v CR bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Není programován poloměr oblouku v CR bloku</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte poloměr oblouku v CR bloku</p>
<b>1A0-000E</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie:</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
<b>1A0-000F</b>	<p><b>Error message</b> Chybí pól</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se jet s předvolenými polárními souřadnicemi (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16), aniž byl předtím naprogramován pól CC (DIN/ISO: I/J/K).</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte pól CC (DIN/ISO: I, J; K) před prvním blokem s polárními souřadnicemi.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Programovaná osa není přiřazena fyzické ose</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programování hodnoty osy bez přiřazené fyzické osy</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A0-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v geometrickém řetězci: Mezera v naprogramované dráze</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr nástroje moc velký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poloměr vnitřní kontury je menší než poloměr nástroje</li> <li>- Korekce nástroje vede k porušení kontury (smyčka v dráze středu nástroje)</li> <li>- Příliš velký offset kontury</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- zvolte menší nástroj</li> <li>- programujte menší offset kontury</li> </ul>
1A0-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba v konfiguraci modulu (neinicializovaný seznam v objektu konfigurace)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfigurační data</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v konfiguraci modulu (příliš malá velikost atributu konfiguračního objektu)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfigurační data</li> <li>- Obráťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A0-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Vypněte průměrové programování před excentrickým broušením</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Průměrové programování před excentrickým broušením není vypnuto</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Změňte cyklus</p>
1A0-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Není povoleno automatické převzetí pólu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramoval jste blok s CC (DIN/ISO: I,J,K) bez souřadnic (automatické převzetí polohy pólu). Toto nyní není možné, neboť TNC nemůže rovinu pro pól jednoznačně definovat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v bloku programujte hned před převzetím polohy pólu dvě lineární osy v pracovní rovině.</li> <li>- pracovní rovinu zadejte pomocí TOOL CALL</li> </ul>
1A0-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybí ref. úhlu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V bloku LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) není definován žádný polární úhel, popř. přírůstkový polární úhel, tzn.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vzdálenost mezi poslední programovanou polohou a polem je menší nebo rovna 0.1 µm.</li> <li>- mezi převzetím pólu a blokem LP/CP je programované otocení.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Naprogramovat absolutní polární úhel.</li> <li>- Zkontrolovat polohu pólu.</li> <li>- Případně zrušit otocení.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-001D	<p><b>Error message</b> Špatná pólová osa pro zvolenou pracovní rovinu</p> <p><b>Cause of error</b> - Z-komponenta při rovině XY - X-komponenta při rovině YZ - Y-komponenta při rovině ZX</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-001E	<p><b>Error message</b> Zkosení/Zaoblení: Následná přímka leží ve špatné rovině</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste po přechodovém prvku (RND/CHF) lineární prvek, který neleží v rovině přechodového prvku</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0021	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0022	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0024	<p><b>Error message</b> Blokování osy není dovoleno po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Bezprostředně po uzamčení osy byl programován blok zaoblení či zkosení</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - Odstraňte z programu přechodový prvek kontury či - po přechodovém prvku kontury programujte cílovou polohu</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Nastavení vztažného bodu nedovoleno po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavení základní transformace bezprostředně po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Odstraňte z programu přechodový prvek kontury či</li> <li>- po přechodovém prvku kontury programujte cílovou polohu</li> </ul>
1A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Nastavení hodnot os bezprostředně po přechodovém prvku kontury není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavení hodnot os bezprostředně po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Odstraňte přechodový prvek kontury</li> <li>- po přechodovém prvku kontury programujte cílovou polohu</li> </ul>
1A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Výměna nástroje nedovolena přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výměna nástroje bezprostředně po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Odstraňte z programu přechodový prvek kontury či</li> <li>- po přechodovém prvku kontury programujte cílovou polohu</li> </ul>
1A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Blok se sondou nedovoleno přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Blok dotykové sondy bezprostředně po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Odstraňte z programu přechodový prvek kontury či</li> <li>- po přechodovém prvku kontury programujte cílovou polohu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-002B	<p><b>Error message</b> Bod dotyku není dosažitelný</p> <p><b>Cause of error</b> Při cyklu TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) či při použití ručních cyklů sondy nebyl dosažen žádný bod dotyku uvnitř pojezdové dráhy definované v tabulce dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b> - Přednastavte sondu blíže k obrobku. - Zvětšete hodnotu v tabulce dotykové sondy.</p>
1A0-002C	<p><b>Error message</b> Programovány dva pohyby APPR-/DEP následně za sebou</p> <p><b>Cause of error</b> - Programovány dva pohyby APPR-/DEP (Approach/Departure) následně za sebou - programován prvek nulové délky mezi dva APPR-/DEP (Approach/Departure) pohyby</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-002D	<p><b>Error message</b> Změna korekcí nedovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Změna korekce bez předchozího konce korekce</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - ukončete předchozí konturu</p>
1A0-002F	<p><b>Error message</b> Chybí TOOL DEF popis nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Před zapnutím korekce nástroje neobdržel řetězec geometrie žádná nástrojová data</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0030	<p><b>Error message</b> Korekce dr.chybně započata</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se aktivovat v bloku kruhového oblouku korekci nástroje pomocí RL či RR (DIN/ISO: G41 či G42).</p> <p><b>Error correction</b> Korekci nástroje lze aktivovat pouze přímkovým blokem (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-0031	<p><b>Error message</b> Korekce dr.chybně ukončena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se v bloku kruhového oblouku zrušit korekci nástroje pomocí R0 (DIN/ISO: G40).</p> <p><b>Error correction</b> Korekci nástroje lze zrušit pouze přímkovým blokem (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p><b>Error message</b> Změna pracovní roviny nedovolena</p> <p><b>Cause of error</b> - Změna obráběcí roviny po RND, CHF, APPR</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-0033	<p><b>Error message</b> Zaoblení nelze spočítat</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zaoblení bylo programováno v prvním pohybovém bloku NC-programu.</li> <li>- Před zaoblením byl programován prvek kontury, který neleží výhradně v rovině obrábění.</li> <li>- Před zaoblením byl programován prvek kontury, který nemá žádnou geometrickou délku.</li> <li>- po přerušení programu byl pomocí GOTO navolen blok RND (DIN/ISO: G25).</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Před zaoblením musí být programovány minimálně dva prvky kontury.</li> <li>- Prvek kontury přímo před zaoblením musí být programován výlučně v rovině obrábění.</li> <li>- Po přerušení programu spusťte program minimálně dva pojezdové bloky před blokem RND.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0034	<p><b>Error message</b> Zkosení nelze spočítat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkosení bylo programováno v prvním pohybovém bloku NC-programu.</li> <li>- Před zkosením byl programován prvek kontury, který neleží výhradně v rovině obrábění.</li> <li>- Před zkosením byl programován prvek kontury, který nemá žádnou geometrickou délku.</li> <li>- po přerušení programu byl pomocí GOTO navolen blok CHF (DIN/ISO: G24).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Před zkosením musí být programovány minimálně dva prvky kontury.</li> <li>- Prvek kontury přímo před zkosením musí být programován výlučně v rovině obrábění.</li> <li>- Po přerušení programu spusťte program minimálně dva pojezdové bloky před blokem CHF.</li> </ul>
1A0-0035	<p><b>Error message</b> Dva následné přechodové prvky nedovoleny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byly programovány dva přechodové prvky bezprostředně za sebou</li> <li>- CHF po přechodovém prvku</li> <li>- RND po přechodovém prvku</li> <li>- APPRLT po přechodovém prvku</li> <li>- APPRLN po přechodovém prvku</li> <li>- APPRCT po přechodovém prvku</li> <li>- APPRLCT po přechodovém prvku</li> <li>- DEPLT po přechodovém prvku</li> <li>- DEPLN po přechodovém prvku</li> <li>- DEPCT po přechodovém prvku</li> <li>- DEPLCT po přechodovém prvku</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> </ul>
1A0-0036	<p><b>Error message</b> Konturový přechod není uzavřen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybějící prvek křivky po CHF/RND</li> <li>- např. konec programu po CHF/RND</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-0037	<p><b>Error message</b> Obecná systémová chyba v geometrickém řetězci:</p> <p><b>Cause of error</b> - Protikladná data</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0038	<p><b>Error message</b> Špatné použití cyklu 19</p> <p><b>Cause of error</b> - Před vyvoláním cyklu 19 byla vypnuta funkce nakládění roviny (FN17 ID210 NR6)</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-0039	<p><b>Error message</b> Špatné použití cyklu 19</p> <p><b>Cause of error</b> - Před vyvoláním cyklu 19 byl vyvolán cyklus 8 či cyklus 10</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-003A	<p><b>Error message</b> Chybný index osy pro FN18</p> <p><b>Cause of error</b> - Použili jste špatný index osy ve funkci čtení systémových dat (FN18, DIN/ISO: D18)</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte index systémového data.</p>
1A0-003B	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: Chybný status %1 %2 %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-003C</b>	<p><b>Error message</b> Výpočet dráhy středu nástroje či spojení kontur není možný pro existující seznamy kontur</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte definice kontury - Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>1A0-003D</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>1A0-003E</b>	<p><b>Error message</b> Zapnutí korekce nástroje po G27 není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se po G27 zapnout poloměrovou korekci.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte poloměrovou korekci</p>
<b>1A0-003F</b>	<p><b>Error message</b> Lineární pohyb není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se po G27 programovat lineární pohyb, aniž byste předtím zrušili poloměrovou korekci.</p> <p><b>Error correction</b> - Nejdříve vypněte poloměrovou korekci</p>
<b>1A0-0040</b>	<p><b>Error message</b> Není povolen nájezd RND přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Programování RND nájezdového pohybu po RND či CHF</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0041	<p><b>Error message</b> G26 programována ve špatné souvislosti</p> <p><b>Cause of error</b> - Poloměrová korekce nebyla zapnuta bezprostředně před G26</p> <p><b>Error correction</b> - Zapněte poloměrovou korekci bezprostředně před G26</p>
1A0-0042	<p><b>Error message</b> G26 po zaoblení rohu či zkosení není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste G26 po RND (DIN/ISO: G25) či CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-0043	<p><b>Error message</b> G27 nepovolena při vypnuté korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Při vypnuté korekci nástroje byla programována G27.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-0044	<p><b>Error message</b> Zapnutí korekce poloměru nedovoleno v bloku předcházejícím nájezdovému bloku Approach</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zapnout poloměrovou korekci nástroje před blokem Approach.</p> <p><b>Error correction</b> - Poloměrovou korekci nástroje zapínejte pouze v bloku Approach</p>
1A0-0045	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba: Data ve zprávě Message jsou protikladná</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0046	<p><b>Error message</b> Programování pólu pouze s jednou souřadnicí není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste pól pouze v jedné ose.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte 2 osy či žádnou osu (automatické převzetí pólu)</p>
1A0-0047	<p><b>Error message</b> Kruhový oblouk po G27 není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste kružnici po G27.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-0048	<p><b>Error message</b> Šroubovice po zaoblení rohu či zkosení není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste šroubovici po přechodovém prvku kontury.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-0049	<p><b>Error message</b> Výška šroubovice nesmí ležet v rovině kružnice</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste chybnou osu ve směru kolmém na rovinu kruhu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-004A	<p><b>Error message</b> Úhel pohybu po šroubovici musí být zadán inkrementálně</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste šroubovici bez inkrementálního zadání úhlu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-004B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Znaménko a směr úhlu na kružnici je protichůdné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovali jste při šroubovicovém pohybu buďto kladnému smyslu otáčení (proti směru hodin) záporný úhlový inkrement nebo zápornému smyslu otáčení (ve směru hodin) kladný úhlový inkrement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Změňte smysl otáčení či znaménko úhlu</p>
<b>1A0-004C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tečna není v počátečním bodě prvku definována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovali jste geometrický prvek s tangenciálním napojením (např. CT), tečna v počátečním bodě však není definována kvůli bezprostředně předcházejícímu vertikálnímu odjezdovému pohybu či se jedná o první blok NC programu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upravte NC program</p>
<b>1A0-004D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Prvním geometrickým prvkem po změně měřítka není přímka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovali jste změnu měřítka bezprostředně před nelineárním geometrickým prvkem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upravte NC program</p>
<b>1A0-004E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Lineární pohyb po tangenciálním odjezdu neleží v rovině kružnice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezprostředně po tangenciálním odjezdu jste programovali lineární prvek obsahující komponentu kolmou na rovinu kružnice.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upravte NC program</p>
<b>1A0-004F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Není vypnuta korekce nástroje při 5-osém pohybu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovali jste lineární 5-osý pohyb, ačkoli byla aktivní poloměrová korekce nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Nejdříve vypněte poloměrovou korekci nástroje</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Není povolen lineární 5-osý pohyb po přechodovém prvku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovali jste lineární 5-osý pohyb po přechodovém prvku kontury.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upravte NC program</p>
1A0-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Programována nepovolená osa</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali jste neplatnou osu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Editujte NC program:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program pro jinou osu</li> <li>- Změna režimu obrábění pomocí FUNCTION MODE MILL/TURN</li> <li>- Přejděte na jiný nástroj (s odpovídajícím typem a orientací nástroje)</li> <li>- V režimu programování přepněte softtlačítko AUTO DRAW na ON (ZAP) a editujte/zkontrolujte (pod-) obrys v samostatném NC programu</li> <li>- Editujte/zkontrolujte (pod-) obrys v samostatném NC programu, pokud se chyba se softtlačítkem AUTO DRAW objeví ve stavu ON (ZAP)</li> </ul>
1A0-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Ve zprávě GmAxesValueSet nejsou obsaženy všechny osové hodnoty</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Není povolen programovaný NC blok přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Pokusili jste se programovat zde nedovolený NC-blok přímo po přechodovém prvku</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
1A0-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Osa programovaná v cyklu 19 není žádná fyzická osa.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Osa programovaná v cyklu 19 není žádná rotační osa.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Hodnota ve zprávě GmGeoRotWorkPlane není absolutní hodnota</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Není povoleno zapnutí hlídání dotykovou sondou přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Monitorování dotykové sondy bylo zapnuto přímo po programování přechodového prvku kontury.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Uzavřete konturu před aktivací dotykové sondy</p>
1A0-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Není povoleno zapnutí či vypnutí TCPM přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se zapnout či vypnout TCPM-Modus přímo po přechodovém prvku kontury.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0059	<p><b>Error message</b> %1 nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste funkci, která v dané souvislosti není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A0-005A	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-005B	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-005C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-005D	<p><b>Error message</b> Cyklus závitování nedovoleno přímo po přechodovém prvku kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste závitový cyklus přímo po přechodovém prvku kontury.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-005E</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj není kolmo k rovině obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste použít funkci, při které musí stát nástroj kolmo k obráběcí rovině (např. závitování), a nástroj kolmo není.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - Otočte nástrojem, aby stál kolmo k obráběcí rovině - bude-li třeba, naklopte zpět rovinu obrábění</p>
<b>1A0-005F</b>	<p><b>Error message</b> Není povoleno řezání závitu při zapnuté korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste závitovací cyklus při zapnuté korekci nástroje</p> <p><b>Error correction</b> - Nejdříve vypněte korekci nástroje</p>
<b>1A0-0060</b>	<p><b>Error message</b> Příliš malá hloubka přísuvu v cyklu řezání závitu</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v závitovacím cyklu příliš malou hloubku přísuvu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zvolte pro hloubku přísuvu větší hodnotu</p>
<b>1A0-0061</b>	<p><b>Error message</b> Hloubka přísuvu v cyklu řezání závitů má špatné znaménko</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste v závitovacím cyklu zápornou hloubku přísuvu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
<b>1A0-0062</b>	<p><b>Error message</b> Hodnota pro výjezd má špatné znaménko</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste hodnotu výjezdu s nesprávným znaménkem.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte znaménko</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0063	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0064	<p><b>Error message</b> Výměna nástroje při aktivní korekci nástroje není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste výměnu nástroje při aktivní poloměrové korekci nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Před výměnou nástroje vypněte poloměrovou korekci nástroje</p>
1A0-0065	<p><b>Error message</b> Zapnutí korekce nástroje před nájezdovým blokem Approach není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovali jste poloměrovou korekci nástroje před blokem Approach.</p> <p><b>Error correction</b> Zapněte poloměrovou korekci nástroje v bloku Approach</p>
1A0-0066	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0067	<p><b>Error message</b> Odjezdový pohyb přímo po aktivaci poloměrové korekce není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste odjezdový pohyb bezprostředně po aktivaci poloměrové korekce nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Před odjezdovým pohybem je nutno programovat geometrický prvek</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0068	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-006A	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-006B	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-006C	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-006D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nájezdový pohyb před cyklem dotykové sondy není povolen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovali jste nájezdový pohyb před cyklem dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-006E	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte se na servisní firmu</p>
1A0-006F	<p><b>Error message</b> Pohyb DEP, který navazuje na nerovinný pohyb není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Nepovolený pohyb před odjezdovým pohybem (DEP).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0070	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickém řetězci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v řetězci geometrie</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte se na servisní firmu - Zkuste předzpracování na jiném bloku.</p>
1A0-0071	<p><b>Error message</b> APPR/DEP CT či APPR/DEP LN při neaktivní poloměrové korekci není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste APPR/DEP CT či APPR/DEP LN při neaktivní poloměrové korekci nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0072	<p><b>Error message</b> Nájezdový pohyb nelze spočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Geometrická data nájezdového pohybu nevedou k definovanému nájezdu.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte jiný nájezdový pohyb.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0073	<p><b>Error message</b> Odjezdový pohyb nelze spočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Geometrická data odjezdového pohybu nevedou k definovanému odjezdu.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte jiný odjezdový pohyb.</p>
1A0-0074	<p><b>Error message</b> Tečnu kružnice nelze spočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Programována kružnice s nulovým poloměrem.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0075	<p><b>Error message</b> Po tangenciálním odjezdu je povolen pouze L-blok</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste po tangenciálním odjezdu nepovolený pohyb.</p> <p><b>Error correction</b> - Programujte po tangenciálním odjezdu lineární blok.</p>
1A0-0076	<p><b>Error message</b> Zaoblení či zkosení nelze spočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Navazující geometrické prvky jsou příliš malé či se stejnou tečnou</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-0077	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Příčina chyby je uvedena přímo v chybovém textu</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
1A0-0078	<p><b>Error message</b> Nedovolená funkce dotykové sondy</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste vyvolat funkci dotykové sondy při aktivním zrcadlení či změně měřítka.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0079	<p><b>Error message</b> Neexistují žádné konturové kapsy pro pevný cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí geometrie konturových kapes či jsou definovány pouze ostrůvky</p> <p><b>Error correction</b> - Programujte chybějící cyklus 14 - Zkontrolujte smysl otáčení a směr korekce jednotlivých kontur</p>
1A0-007A	<p><b>Error message</b> Neplatný výraz kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba syntaxe v konturovém výrazu: zapomenutá závorka, chybný operátor či operand, apod.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konturový výraz</p>
1A0-007B	<p><b>Error message</b> Nejsou dostupná žádná technologická data pro konturovou kapsu</p> <p><b>Cause of error</b> Před každým obráběcím cyklem 21, 22, 23, 24 musí být programován cyklus 20.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte cyklus 20</p>
1A0-007C	<p><b>Error message</b> Příliš malá kompenzační mezera drah nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzační vzdálenost dráhy osy nástroje během obrábění konturového cyklu je menší než 0.1 mm.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte větší poloměr nástroje, nebo - navyšte faktor překrytí (Q2) (když je významný pro volaný cyklus).</p>
1A0-007E	<p><b>Error message</b> Polární programování není možné, pokud je M91/M92 aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se programovat polární souřadnice při aktivní M91/M92.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte kartézskými souřadnicemi.</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-007F	<p><b>Error message</b> Pól je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste pól v aktuálně neplatném souřadnicovém systému. Chyba se vyskytla v souvislosti s použitím M91/M92 při definici či použití pólu.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte pól znovu</p>
1A0-0080	<p><b>Error message</b> Definice kružnice v paralelních souřadnicových osách</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste koncový bod v paralelních souřadnicových osách.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte koncový bod ve dvou souřadnicových osách, které tvoří rovinu.</p>
1A0-0081	<p><b>Error message</b> Neplatná definice šroubovice</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste šroubovicový pohyb s více než jednou souřadnicí mimo rovinu kružnice.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte šroubovici pouze s jednou souřadnicí kolmou k rovině kružnice.</p>
1A0-0082	<p><b>Error message</b> Kružnice chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční a koncový bod v programovaném oblouku jsou totožné</p> <p><b>Error correction</b> Programujte počáteční a koncový bod s rozdílnými souřadnicemi</p>
1A0-0083	<p><b>Error message</b> Kružnice chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Příliš malý poloměr při programování kruhového oblouku (nulová či příliš malá vzdálenost mezi počátečním a koncovým bodem)</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvětšete poloměr</li> <li>- Programujte počáteční a koncový bod s rozdílnými souřadnicemi</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0084</b>	<p><b>Error message</b> Kružnice chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný střed či koncový bod při CC-programování. Vzdálenosti mezi počátkem - středem a mezi koncem - středem se liší o více než toleranci.</p> <p><b>Error correction</b> Počáteční bod, koncový bod a střed nepatří segmentu kružnice. - Spočtete znovu střed a/nebo koncový bod. - Pro programování kruhového oblouku použijte jiný způsob.</p>
<b>1A0-0085</b>	<p><b>Error message</b> Kružnice chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Koncový blok CT-bloku leží v prodloužení tečny dříve programovaného prvku kontury.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte souřadnice koncového bodu</p>
<b>1A0-0086</b>	<p><b>Error message</b> Neplatná změna měřítka</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný faktor změny měřítka leží mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte faktor změny měřítka v rozsahu 0,000 001 až 99,999 999.</p>
<b>1A0-0087</b>	<p><b>Error message</b> Předzpracování bloku nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Není povoleno předzpracování v bloku po nájezdovém pohybu, programovanému bezprostředně před koncem programu.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte předzpracování na blok, ve kterém je programován nájezdový pohyb.</p>
<b>1A0-0088</b>	<p><b>Error message</b> Změna pracovní roviny nedovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Před volbou roviny jste vyvolali cyklus 10 (DIN/ISO: G73)</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC-program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0089	<p><b>Error message</b> Nepovolená základní transformace</p> <p><b>Cause of error</b> Transformace ovlivňuje neexistující osu.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte vztažný bod</p>
1A0-008A	<p><b>Error message</b> Nepovolený přepočet souřadnic</p> <p><b>Cause of error</b> Transformace souřadnic ovlivňuje neexistující osu.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC-program</p>
1A0-008B	<p><b>Error message</b> Chybný index osy pro FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Transformace souřadnic aplikujte pouze na hlavní osy X,Y,Z .</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC-program</p>
1A0-008C	<p><b>Error message</b> Nepovolený přepočet souřadnic</p> <p><b>Cause of error</b> Transformace souřadnic mohou být aplikovány pouze na hlavní osy X,Y,Z .</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC-program</p>
1A0-008D	<p><b>Error message</b> Nedostatek paměti pro NC bloky</p> <p><b>Cause of error</b> Systém nemůže kvůli nedostatku paměti NC program vyřešit. Mezi dvěma programovanými pohyby může být zpracován jen omezený počet vět, které nevytváří pohyb (např. komentáře, nebo přiřazení proměnných).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-008E	<p><b>Error message</b> Chybí bezpečná vzdálenost k synchronizaci vřeten</p> <p><b>Cause of error</b> Nezadali jste žádnou bezpečnou vzdálenost pro synchronizaci vřeten.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-008F	<p><b>Error message</b> Poloměr nástroje moc velký</p> <p><b>Cause of error</b> Radius frézovacího nástroje je příliš velký pro obrobení naprogramovaných kapes, nebo kontur.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete radius nástroje, nebo geometrii kapes, resp. kontur.</p>
1A0-0090	<p><b>Error message</b> Příliš velký poloměr vrtání</p> <p><b>Cause of error</b> - Použitý předvrtací nástroj způsobil kolizi s okrajovou konturou.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte menší vrták, nebo větší frézku. Při radiusu vrtání, který je menší, nebo roven frézovacímu radiusu, jsou obecně kolize vyloučeny.</p>
1A0-0091	<p><b>Error message</b> R0 není dovozen v konturovém podprogramu.</p> <p><b>Cause of error</b> Během podprogramu kontury řídí RL/RR typ kontury (kapsa/ostrov). R0 není definován, nebo je nepřipustný.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte R0 z podprogramu kontury.</p>
1A0-0092	<p><b>Error message</b> Zaoblení ve vnitřním rohu kontury je příliš velké</p> <p><b>Cause of error</b> Kruhové oblouky programované jako radius zaoblení vnitřního úhlu kontury cyklu 20 jsou příliš velké nato, aby mohly být vloženy mezi dva sousední prvky kontury.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte menší radius zaoblení v cyklu 20.</p>
1A0-0093	<p><b>Error message</b> Není prostor pro nájezdový pohyb</p> <p><b>Cause of error</b> Pro bezkolizní nájezd cyklu pro obrábění kapes (kyvadlový zdvih u hrubování, zaoblování při dokončování) nebyla nalezena vhodná pozice.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte menší průměr nástroje, změňte geometrii kapsy, použijte předvrtání místo zanoření</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0094	<p><b>Error message</b> Nelze spočítat poloměrovou korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Pro zadanou konturu nelze vypočítat korekci radiusu nástroje v rovině obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Kruhy lze korigovat jen v rovině obrábění.</p>
1A0-0095	<p><b>Error message</b> Nelze spočítat poloměrovou korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Pro zadanou konturu nelze provést žádnou korekci radiusu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konturu, nebo použijte jiný nástroj.</p>
1A0-0096	<p><b>Error message</b> Podprogram obrysu: Programována nepovolená osa</p> <p><b>Cause of error</b> V podprogramu obrysu jste naprogramovali nepovolenou osu (např. rotační osu).</p> <p><b>Error correction</b> V podprogramu obrysu definujte jen osy aktivní pracovní roviny. Upravte NC program.</p>
1A0-0097	<p><b>Error message</b> Bezpečnostní výška leží na obráběné straně</p> <p><b>Cause of error</b> Světlá výška (Q7) naprogramovaná pro volaný cyklus leží na obráběné straně povrchu obrobku (Q5), určeném algebraickým znaménkem hloubky frézování (Q1). Toto není dovoleno. Také (absolutní) světlá výška (Q7) se nesmí rovnat (absolutní) souřadnici povrchu obrobku (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte v parametrech cyklu světlou výšku (Q7), hloubku frézování (Q1) a/nebo souřadnice povrchu obrobku (Q5).</p>
1A0-0098	<p><b>Error message</b> Limitní rovina: Zpracování Jump/Jump není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Metodu obrábění "jump" nelze nastavit pro obě strany limitní roviny.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou metodu obrábění pro limitní rovinu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0099	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitní rovina: pomocný skokový pohyb v nesprávném směru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezpečnostní odskok musí být proveden na straně odskoku limitní roviny.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Změňte směr bezpečnostního odskoku, nebo přizpůsobte bezpečnou výšku.</p>
1A0-009A	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitní rovina: Nedostatečná definice limitní roviny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rovina nemohla být aktivována, protože nebyla dostatečně definována. Chybí body, nebo normálový vektor roviny, případně směr pro projekci resp. bezpečnostní odskok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Doplňte chybějící údaje před aktivací roviny.</p>
1A0-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivní limitní rovinu nelze předefinovat či smazat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definice limitní roviny nemůže být změněna, nebo smazána, dokud je tato limitní rovina aktivní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nejprve deaktivujte limitní rovinu</p>
1A0-009C	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitní rovinu nelze nyní aktivovat/deaktivovat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mezní rovinu lze zapnout nebo vypnout, pouze když je naprogramovaná pozice na straně křivky nebo na straně skoku (jump side) za 2. bezpečnou vzdáleností.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před zapnutím nebo vypnutím mezní roviny proveďte přesun do bezpečné polohy.</p>
1A0-009D	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitní rovina: Mezi 2 limitními rovinami nutno nastavit 'Curve'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mezi dvěma limitními rovinami (u nerovnoběžných rovin: v pracovním prostoru) musí být definována křivka strategie obrábění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte strategii obrábění pro jednu, nebo obě limitní roviny.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-009E</b>	<p><b>Error message</b> SL-volání cyklu při aktivní poloměrové korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Před vyvoláním SL cyklu vypněte korekci radiusu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Před SL cyklem naprogramujte R0, nebo přesuňte volání cyklu na jiné místo.</p>
<b>1A0-009F</b>	<p><b>Error message</b> Aktivní filtr nelze předefinovat či smazat</p> <p><b>Cause of error</b> Definici zónového filtru nelze smazat, nebo měnit, pokud je aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> Zónový filtr nejprve deaktivujte</p>
<b>1A0-00A0</b>	<p><b>Error message</b> Definice filtru je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Zónový filtr nelze aktivovat, protože ještě nebyl zcela definován. Pro definici je potřeba: nejméně jeden polygon, směr projekce ( délky &gt;0, pokud je programován explicitně ), bezpečná vzdálenost a bezpečná výška.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chybějící údaje pro aktivaci zónového filtru</p>
<b>1A0-00A1</b>	<p><b>Error message</b> Definice polygonu je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Uzavřený zónový polygon musí být určen nejméně třemi body, otevřený polygonový řetězec nejméně dvěma body. Každá strana polygonu (řetězce) musí mít jeden prvek kolmý k zónovému směru projekce. Jednotlivé polygonové řetězce nesmí sami ani navzájem protínat. Žádná 'zakázaná' zóna nesmí obsahovat žádnou 'povolenou' zónu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a opravte zónové polygony.</p>
<b>1A0-00A2</b>	<p><b>Error message</b> Špatné pořadí vrcholů polygonu.</p> <p><b>Cause of error</b> Rohový bod polygonu musí mít pořadí: FirstPoint -&gt;IntermediatePoint -&gt; ... -&gt; IntermediatePoint -&gt; LastPoint(ForClose). Odpovídající atributy musí být správně nastaveny pro každý bod.</p> <p><b>Error correction</b> Dbejte na správné pořadí definic zónových polygonů.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00A3	<p><b>Error message</b> Neplatná nástrojová technologická data</p> <p><b>Cause of error</b> Technologická data použitých nástrojů, jako ANGLE, nebo LCUTS, nejsou uložena v databázi nástrojů, nebo mají neplatné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte, popřípadě opravte odpovídající hodnoty: ANGLE : max.úhel vnoření ve stupních, <math>1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0</math> LCUTS : řezná délka v mm, <math>0.1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{délka nástroje}</math></p>
1A0-00A4	<p><b>Error message</b> Délka břitu použitého nástroje je příliš krátká</p> <p><b>Cause of error</b> Řezná délka použitého nástroje je menší, než v cyklu naprogramovaný hloubkový přísuv.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte menší hloubkový přísuv, nebo použijte nástroj s větší řeznou délkou.</p>
1A0-00A5	<p><b>Error message</b> Pod tímto označením nejsou dostupné žádné kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: - Návěští obrysů, použitých jako operandy ve výrazech, musí být přiřazeny obrysům prostřednictvím DECLARE CONTOUR nebo použitím předchozích výrazů. - Obrys může být prázdný, např. protože se antiparalelní prvky obrysu vzájemně ruší.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte deklarace a výrazy obrysu.</p>
1A0-00A6	<p><b>Error message</b> Korekce tvaru není povolena při poloměrové korekci nástroje.</p> <p><b>Cause of error</b> Korekce tvaru nástroje (LN bloky s programovanou nástrojovou normálou) je při aktivní korekci radiusu nástroje nepřipustná.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program (např. R0 před prvním LN blokem)</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00A7</b>	<p><b>Error message</b> Nedefinovaná obráběná strana pro periferní frézování</p> <p><b>Cause of error</b> Před aktivací 3D korekce radiusu nástroje (Peripheral Milling) nebyla naprogramována žádná strana obrábění pomocí RL/RR.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program. (například RL nebo RR před provním LN- nebo L- blokem)</p>
<b>1A0-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Nedovolený osově specifický faktor změny měřítka</p> <p><b>Cause of error</b> Při aktivní korekci radiusu nástroje nejsou povoleny osově specifické faktory míry u kruhových a šroubovicových pohybů.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Operace není přípustná při aktivní poloměrové korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Použili jste funkci (například cyklus, výměna nástroje), která není kvůli aktivní korekci radiusu nástroje povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Nejprve deaktivujte korekci radiusu nástroje</p>
<b>1A0-00AA</b>	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj při startu běhu bloku (aktuální T%1, programovaný T%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Spuštěno předzpracování se špatným nástrojem.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte za správný nástroj a spusťte znovu.</p>
<b>1A0-00AB</b>	<p><b>Error message</b> Předzpracování přes měřicí funkce není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Během předzpracování bloku byla ještě před hledaným blokem nalezena funkce dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b> Zkuste předzpracování na jiném bloku.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00AC	<p><b>Error message</b> Nesouvislost v nekruhové kontuře</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční a koncový bod nekruhové kontury si navzájem neodpovídají.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-00AD	<p><b>Error message</b> Kontura protíná sama sebe</p> <p><b>Cause of error</b> Kontury kapes musí být naprogramovány tak, aby se navzájem nekřížily</p> <p><b>Error correction</b> Změňte definici kontur v NC programu</p>
1A0-00AE	<p><b>Error message</b> Aktivní nástroj větší než referenční nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Pro bezpečné vyloučení kolize s obrobkem je nutné při obrábění s 3D nástrojovou korekcí přiřadit zvolenému nástroji zakřivení povrchu, které nesmí být menší, než referenční nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte menší nástroj - Ujistěte se, že nedochází ke kolizím s použitým nástrojem a toto chybové hlášení potlačte pomocí M107.</p>
1A0-00AF	<p><b>Error message</b> Nepřípustný osově specifický faktor měřítka</p> <p><b>Cause of error</b> Osově-specifický měřicí faktor je nepřípustný během definice limitních rovin, zónových filtrů, při aktivní korekci radiusu 3D nástroje nebo korekci tvaru nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00B0	<p><b>Error message</b> Nepřípustné programování hodnoty osy</p> <p><b>Cause of error</b> - Programování hodnot osy je přípustné v lineárním bloku s 3D-korekcí radiusu nástroje nebo korekcí tvaru nástroje pouze pro rotační osy, nikoliv pro translační.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte programování souřadnic ( odstraňte M91 )</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00B1</b>	<p><b>Error message</b> Rotační osy smíchány s vektory směru nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty rotačních os a směrových vektorů nástroje nesmí nikdy být ve stejném NC bloku, při aktivní 3D-korekci radiusu nástroje a také ne střídavě v navzájem po sobě jdoucích blocích.</p> <p><b>Error correction</b> - V jednom NC bloku programujte buď pouze kruhové osy, nebo směrový vektor ( TX, TY, TZ ) pro určení směru osy nástroje. - Při aktivní 3D-korekci radiusu nástroje programujte obecně buď jen směrové vektory, nebo hodnoty rotačních os, anebo mezitím vypněte a znovu zapněte 3D-korekci radiusu.</p>
<b>1A0-00B2</b>	<p><b>Error message</b> Programovaný směrový vektor je nulový vektor</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný směrový vektor v jednom LN bloku musí mít nejméně jeden nenulový prvek.</p> <p><b>Error correction</b> - Programujte NX, NY nebo NZ resp. TX, TY nebo TZ nenulové. - Odstraňte NX, NY a NZ z LN-bloku ( pak nebude provedena žádná korekce tvaru nástroje! ) resp. vymažte TX, TY a TZ ( pak nebude změněn směr osy nástroje )</p>
<b>1A0-00B3</b>	<p><b>Error message</b> Není k dispozici vřeteno pro vrtání závitů</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici vřeteno pro vrtání závitů</p> <p><b>Error correction</b> Použijte konfigurace s vřetenem.</p>
<b>1A0-00B4</b>	<p><b>Error message</b> Chybějící počáteční úhel pro inkrementální programování</p> <p><b>Cause of error</b> Pokud koncový bod posledního bloku leží na pólu, není povoleno inkrementální programování úhlu.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte úhel absolutně.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00B5	<p><b>Error message</b> Logika polohování při pohybech APPR/DEP není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Během pohybu APPR/DEP není povolena zapnutí "polohovací logiky".</p> <p><b>Error correction</b> "Polohovací logiku" před APPR/DEP pohybem vypněte.</p>
1A0-00B6	<p><b>Error message</b> Logika polohování při zaoblení/sražení není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Během zaoblení/hrany není zapnutí polohovací logiky povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Polohovací logiku vypněte před zaoblenímúhranou.</p>
1A0-00B7	<p><b>Error message</b> Specifikovaná osa neleží na "ToolSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> Secifikovaná osa neleží na "straně nástroje" konematiky.</p> <p><b>Error correction</b> Označená osa leží na "straně obrobku" konematiky.</p>
1A0-00B8	<p><b>Error message</b> Specifikovaná osa neleží na "WpSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> Secifikovaná osa neleží na "straně obrobku" konematiky.</p> <p><b>Error correction</b> Označená osa leží na "straně nástroje" konematiky.</p>
1A0-00B9	<p><b>Error message</b> Specifikovaná osa není konzistentní!</p> <p><b>Cause of error</b> Specifikované osy jsou chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
1A0-00BA	<p><b>Error message</b> Programování os v REF systému není po RND/CHF či APPR/DEP povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Programování os v REF systému není po RND/CHF či APPR/DEP povoleno</p> <p><b>Error correction</b> Použijte RND/CHF- nebo APPR/DEP pohyby bez M91.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00BB</b>	<p><b>Error message</b> Programování společně s M130 není povoleno!</p> <p><b>Cause of error</b> Programování společně s M130 není povoleno!</p> <p><b>Error correction</b> Tento příkaz nelze použít společně s M130.</p>
<b>1A0-00BC</b>	<p><b>Error message</b> Polární programování v REF-systému není povoleno!</p> <p><b>Cause of error</b> Polární programování v REF-systému není povoleno!</p> <p><b>Error correction</b> Tento příkaz nelze použít společně s M91.</p>
<b>1A0-00BD</b>	<p><b>Error message</b> Polární kinematika není možná!</p> <p><b>Cause of error</b> Polární kinematika není se specifikovanou osou/osami možná!</p> <p><b>Error correction</b> Zadanou osu nelze použít pro polární kinematiku.</p>
<b>1A0-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Všeobecná chyba při výpočtu kružnice</p> <p><b>Cause of error</b> Ze zadaných hodnot nelze spočítat kruh.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1A0-00BF</b>	<p><b>Error message</b> Programování připojení tangenciálního napojení kruhového oblouku není možné při programování hodnot os.</p> <p><b>Cause of error</b> Programování připojení tangenciálního napojení kruhového oblouku není možné při programování hodnot os.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte kruh se středem a koncovým bodem.</p>
<b>1A0-00C0</b>	<p><b>Error message</b> Pól a kružnice v rozdílných rovinách</p> <p><b>Cause of error</b> Pól a koncový bod kruhu nejsou programovány ve stejné rovině.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte definici pólu a kruhu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00C1	<p><b>Error message</b> Definujte koncový bod kruhového oblouku dvěma souřadnicemi</p> <p><b>Cause of error</b> Definujte koncový bod kruhu dvěma souřadnicemi.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte koncový bod kruhu oběma souřadnicemi roviny obrábění.</p>
1A0-00C2	<p><b>Error message</b> Pohyb měřicí sondy s délkou 0</p> <p><b>Cause of error</b> Směr nájezdu sondy musí mít nenulovou délku.</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C3	<p><b>Error message</b> Programování rotačních os při kruhových pohybech není povoleno!</p> <p><b>Cause of error</b> Programování rotačních os při kruhových pohybech není povoleno!</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C4	<p><b>Error message</b> Odjezdový pohyb není povolen!</p> <p><b>Cause of error</b> Předchozí pohyb není žádný jednoduchý pohyb</p> <p><b>Error correction</b> Vynechte pohyb po dráze, nebo naprogramujte předchozí pohyb jinak</p>
1A0-00C5	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
1A0-00C6	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bude zobrazeno v přídatném textu anglicky</p> <p><b>Error correction</b> Podle dané příčiny</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00C7	<p><b>Error message</b> Po nájezdovém pohybu není povoleno: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bude zobrazeno v přídatném textu anglicky</p> <p><b>Error correction</b> Podle dané příčiny</p>
1A0-00C8	<p><b>Error message</b> Délka sondy nesmí být 0!</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací délka je 0 .</p> <p><b>Error correction</b> Upravte snímací délku (musí být větší než 0) .</p>
1A0-00C9	<p><b>Error message</b> Vrstvení definic kapes není povoleno!</p> <p><b>Cause of error</b> Programovány vložené kapsy</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program</p>
1A0-00CA	<p><b>Error message</b> Smazání konfiguračního objektu není povoleno! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Typ smazaného objektu bude zobrazen v angličtině v přídatném textu</p> <p><b>Error correction</b> Znovu vložte smazaný objekt konfig-editorem</p>
1A0-00CB	<p><b>Error message</b> Konturu nelze obrobit.</p> <p><b>Cause of error</b> Kontura není jednoznačná: Zvolená kontura obsahuje příliš mnoho dílčích kontur.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00CC	<p><b>Error message</b> Chyba při poloměrové korekci nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Korekce rádiusu chybí, nebo nelze zpracovat zadanou korekci rádiusu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00CD	<p><b>Error message</b> Prázdná kontura</p> <p><b>Cause of error</b> Operand, nebo mezivýsledek výpočtu kontury tvoří prázdnou konturu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00CE	<p><b>Error message</b> Element kontury drážky v plášti válce je příliš malý</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: dráhe je příliš krátká, otevírací úhel kruhu je příliš malý, nebo podobně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00CF	<p><b>Error message</b> Data drážky v plášti válce jsou chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: Prvek kontury drážky je příliš malý, radius válce příliš malý, drážka je příliš hluboká, nebo podobně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00D0	<p><b>Error message</b> Poloha válce v pracovní rovině je špatně zadána</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: Vektory nemají délku 1, jsou navzájem kolmé nebo podobně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00D1	<p><b>Error message</b> Nástroj není kolmo k povrchu válcové plochy</p> <p><b>Cause of error</b> Válec musí být vyrovnán rovnoběžně se strojními osami a upnut centricky na otočném stole. Nástroj musí být kolmý k válcové ploše.</p> <p><b>Error correction</b> Je-li nutné, nakloňte pracovní rovinu, aby byl nástroj kolmý k válcové ploše, pokud to již není zadáno v kinematice. - Programujte správně polohu souřadnicového systému válce. - případně nakonfigurujte stolový systém stroje centricky nad rotační osou. Z osa stolového systému musí ukazovat do směru otáčení rotační osy.</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-00D2	<p><b>Error message</b> Žádná osa není paralelní k hlavní ose válce</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: Válec, nebo rovina obrábění nemají správnou polohu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00D3	<p><b>Error message</b> Nájezdový pohyb není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: - APPR příkaz v režimu MDI - APPR příkaz na konci NC programu - APPR příkaz před výpočtem souřadnic - Stejně pořadí NC příkazů</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00D4	<p><b>Error message</b> Čtení hodnot os během předzpracování není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Během vyhledání řádku (bloku) jste zkusili načíst hodnoty osy ještě před hledaným řádkem.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkuste předzpracování na jiném bloku. - Upravte program</p>
1A0-00D5	<p><b>Error message</b> Podprogram obrysu pro obrábění pláště válce je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: - programovaný obrys není definován v X/Y souřadnicích válce. - programovaný obrys obsahuje inkrementální souřadnice. - programovaný obrys obsahuje průměrové souřadnice</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00D6	<p><b>Error message</b> Podprogram obrysu pro obrábění pláště válce je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Programovaný obrys není definován v X/Y souřadnicích válce.</p> <p><b>Error correction</b> Obrysy na válcové ploše se vždy (nezávisle na geometrii stroje) programují v X/Y souřadnicích pláště</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00D7</b>	<p><b>Error message</b> Nebyla nalezena žádná rotační osa.</p> <p><b>Cause of error</b> MOžné příčiny: první osa pod stolem stroje musí být rotační osa RollOver.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na technickou podporu.</p>
<b>1A0-00D8</b>	<p><b>Error message</b> Válcová osa není paralelní s rotační osou.</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: - osa válce není rovnoběžná s první osou stolu stroje. První osou stolu stroje musí být rotační osa. - válec není upnut centricky - jedna ze souřadnic X, Y, nebo Z systému stolu stroje musí ukazovat do směru rotační osy.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci kinematiky.</p>
<b>1A0-00D9</b>	<p><b>Error message</b> Základní natočení není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Osa rotace základního natočení při obrábění pláště válce není rovnoběžná s osou válce. Jedna z os X, Y, nebo Z systému stolu stroje musí ukazovat do směru rotační osy.</p> <p><b>Error correction</b> - změňte základní natočení. - Změňte konfiguraci kinematiky</p>
<b>1A0-00DA</b>	<p><b>Error message</b> Průměr válce je příliš malý.</p> <p><b>Cause of error</b> Rádus válce je příliš malý.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-00DB</b>	<p><b>Error message</b> Drážka válce je příliš hluboká či hloubka přísuvu příliš velká.</p> <p><b>Cause of error</b> Drážka válce je příliš hluboká či hloubka přísuvu příliš velká.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00DC</b>	<p><b>Error message</b> Drážka válce je příliš mělká či hloubka přísuvu je příliš malá.</p> <p><b>Cause of error</b> Drážka válce je příliš mělká či hloubka přísuvu je příliš malá.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Drážka válce je příliš úzká.</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: drážka válce je příliš úzká, nebo užší, než právě vyměněný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program, nebo zvolte jiný nástroj.</p>
<b>1A0-00DE</b>	<p><b>Error message</b> Programovaná bezpečná výška je příliš malá.</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečná výška musí být nejméně tak velká, jako radius frézy.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-00DF</b>	<p><b>Error message</b> Přesnost stěny drážky je příliš malá či velká.</p> <p><b>Cause of error</b> Přesnost stěny drážky je příliš malá či velká.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-00E0</b>	<p><b>Error message</b> Zvolený frézovací nástroj má příliš malý průměr.</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolený frézovací nástroj má příliš malý průměr.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformace není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- posunutí počátku se definují jen v souřadnicích válce X, Y</li> <li>- definice obrysu se zadáním úhlu: posunutí počátku se programuje jen v rámci definice obrysu</li> <li>- rotace a změna měřítka jsou možná pro délkové kóty a jen v souřadnicích pláště</li> <li>- zrcadlení se definuje jen v souřadnicích pláště</li> <li>- během obrábění pláště válce se nesmí měnit presety, základní natočení nebo naklopení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte NC program.</p>
1A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Tato akce není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné příčiny:</p> <p>Pro obrábění na plášti válce není tato akce ještě implementována.</p> <p>Může se jednat o pohybový blok, který není programován na povrchu pláště.</p> <p>Možné jsou také: programování v hodnotách os nebo polární, APR- nebo DEP- bloky, bloky dotykové sondy, výmna nástrojů, určité cykly, 3D korekce nástroje a pod.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte NC program.</p>
1A0-00E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj se nachází ve špatné poloze</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nástroj se nachází na nesprávné, nebo neočekávané pozici, například příliš hluboko v obrobku.</p> <p>Tato chyba je vyvolána také při obrábění na plášti válce v případě, kdy se špička nástroje nachází příliš blízko osy válce.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte NC program, jinak polohujte nástroj, nebo kontaktujte technickou podporu.</p>
1A0-00E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontura je příliš komplexní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys kapsy tvoří více než 10 000 bloků.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte NC program: Naprogramujte jednodušší obrys.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00E5</b>	<p><b>Error message</b> M103 nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Snížení přísluvové rychlosti v záporném směru nástrojové osy není možné. Možné příčiny: jsou programovány rotační osy, 3D korekce radiusu nebo kinematické vyrovnávací pohyby.</p> <p><b>Error correction</b> Nc-Programm ändern.</p>
<b>1A0-00E6</b>	<p><b>Error message</b> Orientaci nelze provést</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se orientovat vřeteno přes NC. Žádné vřeteno ale není konfigurováno.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte konfiguraci s vřetenem.</p>
<b>1A0-00E7</b>	<p><b>Error message</b> Uzavřený konturový řetězec není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Kontura je uzavřená či téměř uzavřená.</p> <p><b>Error correction</b> Pro uzavřené kontury použijte obráběcí cykly pro kapsy.</p>
<b>1A0-00E8</b>	<p><b>Error message</b> Zvolený frézovací nástroj má příliš velký průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolený frézovací nástroj není v souladu s drážkou válce.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte nástroj.</p>
<b>1A0-00E9</b>	<p><b>Error message</b> Pokračování programu není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Ve zpracování programu nelze pokračovat od bodu přerušení.</p> <p><b>Error correction</b> Pro spuštění programu použijte GoTo na pozici nebo vyberte program znovu. Jestliže obrábíte paletu, aktualizujte tabulku palet (nastavte případně W-STATUS na BLANK). Potom lze program spustit.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00EA	<p><b>Error message</b> Zaoblení a sražení není možné při aktivním "Stretch-Filter"</p> <p><b>Cause of error</b> Přechodové prvky (zaoblení a sražení) nejsou možné při aktivním "Stretch-Filter".</p> <p><b>Error correction</b> Vypněte "Stretch-Filter" v konfiguraci (CfgStretchFilter).</p>
1A0-00EB	<p><b>Error message</b> Programovaná paralelní osa není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> Ve funkci FUNCTION PARAXCOMP nebo FUNCTION PARAX-MODE jste naprogramovali paralelní osy, které nejsou v tomto kinematickém modelu.</p> <p><b>Error correction</b> - použijte jinou kinematiku stroje - Upravte NC program</p>
1A0-00EC	<p><b>Error message</b> Poloha některé lineární osy je přeurčená</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom NC bloku jste naprogramovali dvě koncové hodnoty pro stejnou strojní osu. Možné příčiny: - programovali jste osu jako souřadnici a pomocí prvku syntaxe POS také jako osovou hodnotu - nepřepnuli jste ve FUNCTION PARAXMODE na obrábění ve vedlejších osách nebo dvakrát definovaná osa tam není uvedena - při aktivní polární kinematice jste některé ose ve tříosé kinematice dodatečně zadali cílovou hodnotu</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-00ED	<p><b>Error message</b> Prvek syntaxe POS není v tomto bloku povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Prvek syntaxe POS jste naprogramovali v nepovoleném místě.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Paralelní osy nejsou v tomto bloku povoleny</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusil jste se programovat paralelní osy - v najížděcích/odjížděcích pohybech - v definicích středu kruhu nebo pólu - v kruhových nebo šroubových pohybech - v LN blocích.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-00EF</b>	<p><b>Error message</b> Polární kinematika není při obrábění s paralelními osami povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít FUNCTION PARAXMODE když je aktivní polární kinematika.</p> <p><b>Error correction</b> Než zapnete novou metodu obrábění, vypněte tu aktivní</p>
<b>1A0-00F0</b>	<p><b>Error message</b> Přepínání kinematiky není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se programovat osovou kompenzaci pro paralelní osy pomocí FUNKTION PARAXCOMP, i když základní nastavení není aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - přepněte kinematiku jen do základního nastavení. Základní stav je konfigurován v konfiguraci objektu CfgAxesPropKin v parametru parAxComp</p>
<b>1A0-00F1</b>	<p><b>Error message</b> Přepínání kinematiky není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se provést přepnutí kinematiky, i když je aktivní FUNCTION PARAXMODE.</p> <p><b>Error correction</b> Před přepnutím kinematiky deaktivujte FUNCTION PARAXMODE.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00F2</b>	<p><b>Error message</b> Přepínání kinematiky není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přepnout kinematiku, i když je aktivní naklopení roviny nebo kinematické vyrovnávací pohyby (např. M128, M144).</p> <p><b>Error correction</b> Před přepnutím kinematiky deaktivujte všechny na kinematice závislé funkce.</p>
<b>1A0-00F3</b>	<p><b>Error message</b> Přepínání kinematiky není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přepnout kinematiku, i když v některém z volaných programů je aktivní některá kinematická kompenzace (např. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE).</p> <p><b>Error correction</b> Před přepnutím kinematiky nastavte ve všech programech základní stav.</p>
<b>1A0-00F4</b>	<p><b>Error message</b> V rovině pólů nejsou povoleny další osy</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku s přímkou jste polárními souřadnicemi programovali další osy, které leží v pracovní rovině, dané pólem. Koncová poloha je takto přeurčená.</p> <p><b>Error correction</b> Dodatečně definované osy z tohoto bloku vymažte.</p>
<b>1A0-00F5</b>	<p><b>Error message</b> Sklápění pracovní roviny není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se naklopit pracovní rovinu, přestože tato funkce v aktivní kinematice není povolena</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- použijte jinou kinematiku stroje</li> <li>- případně změňte NC program</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
1A0-00F7	<p><b>Error message</b> Nedovolený úhel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prostorový úhel programovaný v cyklu 19 (DIN/ISO: G80 naklápění roviny obrábění) nemůže být v daném prostředí dosažen (např. univerzální hlava s pouze jedním dosažitelným poloprostorem).</li> <li>- Cyklus snímání provádějte pouze při úhlovém nastavení rovnoběžným s osou</li> <li>- Vrcholový úhel (T-ANGLE) aktivního nástroje je definován na 180°</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte zadaný prostorový úhel</li> <li>- Cyklus snímání provádějte pouze při úhlovém nastavení rovnoběžným s osou</li> <li>- Použijte hodnotu úhlu mezi 0° a 180°.</li> </ul>
1A0-00F8	<p><b>Error message</b> Úhel nelze vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Je aktivní režim prostorového úhlu při funkci naklonění roviny obrábění, ačkoli tento režim není pro vaši konfiguraci podporován.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte zadání osového úhlu v aktivní tabulce kinematiky. Obratě se případně na výrobce stroje.</p>
1A0-00F9	<p><b>Error message</b> Přepočet souřadnic není dovolen v konturovém podprogramu</p> <p><b>Cause of error</b> V konturovém podprogramu jste programovali nedovolený přepočet souřadnic, např. naklápění roviny obrábění, změnu Preset, základní natočení či offset osy.</p> <p><b>Error correction</b> V konturovém podprogramu používejte pouze transformace souřadnic: rotaci, posunutí nulového bodu, zrcadlení a změnu měřítko. Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00FA</b>	<p><b>Error message</b> Inkrementální zadání úhlu naklonění není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se dále sklopit pracovní rovinu inkrementálně pomocí úhlů os, i když jste aktivní pracovní rovinu nedefinovali pomocí úhlů os.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte inkrementální naklápění pracovní roviny vždy stejnou metodou jako dosavadní naklápění. Změňte způsob inkrementálního sklápění nebo předchozí absolutní naklápění.</p>
<b>1A0-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Inkrementální zadání úhlu naklonění není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se sklopit pracovní rovinu inkrementálně pomocí prostorového úhlu, i když jste aktivní pracovní rovinu nedefinovali pomocí prostorových úhlů.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte inkrementální naklápění pracovní roviny vždy stejnou metodou jako dosavadní naklápění. Změňte způsob inkrementálního sklápění nebo předchozího absolutního naklápění.</p>
<b>1A0-00FC</b>	<p><b>Error message</b> V omezeném rozsahu není žádná možnost</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusil jste se omezit rozsah hlavní osy pomocí SEQ+ nebo SEQ- . Řízení nemůže v tomto rozsahu sklopení pracovní roviny provést.</p> <p><b>Error correction</b> Omezení zrušte pomocí SEQ+ / SEQ- .</p>
<b>1A0-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Vektory nejsou na sebe kolmé</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se definovat pracovní rovinu funkcí PLANE VECTOR, zadáním vektorů, které nejsou kolmé nebo se neprotínají.</p> <p><b>Error correction</b> Zajistěte, aby vektory byly kolmé a protínaly se. Povolte vektory, které nejsou vzájemně kolmé, změnou konfigurace: CfgRotWorkPlane--&gt;autoCorrectVector na TRUE.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Body roviny jsou moc těsně u sebe</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusil jste se definovat pracovní rovinu funkcí PLANE POINTS, ale zadané body roviny leží moc blízko u sebe.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte body roviny tak, aby byly od sebe více vzdáleny.</p>
<b>1A0-00FF</b>	<p><b>Error message</b> Body roviny leží na přímce</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se definovat pracovní rovinu funkcí PLANE POINTS, ale zadané body leží v přímce. Řízení není schopno jednoznačně stanovit rovinu.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte body roviny tak aby tvořily trojúhelník.</p>
<b>1A0-0100</b>	<p><b>Error message</b> Nejsou k dispozici rotační osy</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se sklopit pracovní rovinu, ale v kinematice není rotační osa.</p> <p><b>Error correction</b> - oprava NC programu: vymažte funkce pro sklopení obráběcí roviny. - aktivujte kinematiku s rotačními osami.</p>
<b>1A0-0101</b>	<p><b>Error message</b> Vektory jsou příliš krátké</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se definovat pracovní rovinu funkcí PLANE VECTOR, přičemž nejméně jeden vektor je příliš krátký.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte delší vektory.</p>
<b>1A0-0102</b>	<p><b>Error message</b> Hloubka přísvuvu je moc malá</p> <p><b>Cause of error</b> V některém z cyklů 21, 22, 24 nebo 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) jste zadali hloubku přísvuvu Q10 &lt; 0.1 mm</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte větší hloubku přísvuvu Q10 (&gt; 0.1 mm).</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0103</b>	<p><b>Error message</b> Je příliš moc použitelných rotačních os</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se naklonit pracovní rovinu v kinematické konfiguraci s více než dvěma rotačními osami. To je možné pouze při programování s hodnotami os.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte NC program: použijte PLANE AXIAL - Aktivujte kinematickou konfiguraci se dvěma rotačními osami - Použijte M138 pro volbu rotačních os</p>
<b>1A0-0104</b>	<p><b>Error message</b> Kombinace funkcí není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se naklonit pracovní rovinu a přitom bylo aktivní posunutí nulového bodu rotačních os. To je možné jen při programování osových hodnot.</p> <p><b>Error correction</b> - opravte NC program: použijte PLANE AXIAL - nastavte posunutí pomocí vztažného bodu</p>
<b>1A0-0105</b>	<p><b>Error message</b> Pozice za G43/G44 není kolmá k obrysu G41/G42!</p> <p><b>Cause of error</b> Přiblížení G43/G44 není kolmé k následujícímu pohybu G41/G42. To způsobí chybu obrysu, která může poškodit obrobek. Chyba obrysu závisí na vzdálenosti mezi koncovou polohou a kolmou vzdáleností R od počáteční polohy G41/G42. Vzdálenost je větší než <math>0,1 \cdot \text{poloměr nástroje R}</math>.</p> <p><b>Error correction</b> - Editujte NC program: přiblížení od G43/G44 musí být kolmé k obrysu.</p>
<b>1A0-0106</b>	<p><b>Error message</b> &amp; operátor nelze použít pro aktivaci 3osé kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít osu X, Y nebo Z s operátorem &amp;, ačkoli je tato osa zahrnuta v aktivní 3osé kinematické konfiguraci. Operátor &amp; je povolen, pouze když jste použili FUNKCI PARAXMODE pro odebrání odpovídající osy mimo aktivní 3osou kinematickou konfiguraci.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte odpovídající osu bez operátoru &amp;.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0107</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M128 a M144 s funkcí CYCL CALL POS nejsou povoleny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během aktivního příkazu M128 nebo M144 jste zkusili použít funkci CYCL CALL POS pro volání cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před voláním cyklu funkcí CYCL CALL POS deaktivujte M128 a M144.</p>
<b>1A0-0108</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CYCL CALL POS: Inkrementální hodnoty bez reference</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste volat funkci CYCL CALL POS s inkrementálními souřadnicemi, z nichž některé nejsou založeny na souřadnicích, které jste předtím naprogramovali s funkcí CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dbejte na to, aby každá inkrementálně naprogramovaná souřadnice ve volání cyklu funkcí CYCL CALL POS byla uvedena s ohledem na souřadnice v předtím naprogramovaných příkazech CYCL CALL POS.</p>
<b>1A0-0109</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Návrat aktivací M120 nelze</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Opetny vstup do programu s GOTO pri aktivni funkci M120 neni dovolen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opetny vstup do programu je mozny pouze pres predbeh bloku.</p>
<b>1A0-010A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR není možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se o pohyb rotačních os funkcí PATHCTRL VECTOR tak, že směr osy nástroje je vždy ve stejné rovině. PATHCTRL VECTOR není možná s naprogramovanými směrovými vektory.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte funkci TCPM s OSOU PATHCTRL.</li> <li>- V případě potřeby opravte směrový vektor.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-010B	<p><b>Error message</b> Prostorový kruhový oblouk není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se o pohyb na prostorový kruhový oblouk, avšak tato funkce není možná. Prostorový kruhový oblouk vznikne, když jste například naprogramovali kružnici v rovině X/Y, a potom například soustružíte cyklem 10 v rovině X/Y.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-010C	<p><b>Error message</b> Pohyb není lineární</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste NC blok, který u indikované osy povede k pohybu, který nebude lineární</p> <p><b>Error correction</b> - upravte NC program</p>
1A0-010D	<p><b>Error message</b> Kontura v soustružnických cyklech není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste neplatný NC blok v obrysu pro cyklus soustružení.</p> <p><b>Error correction</b> Editujte definici obrysu v NC programu.</p>
1A0-010E	<p><b>Error message</b> Nájezdová délka chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Jako délku přejetí pro závitování jste naprogramovali nulu nebo záporné číslo.</p> <p><b>Error correction</b> Pro délku najetí zadávejte pouze kladná čísla. Doporučená délka najetí: nejméně polovina stoupání.</p>
1A0-010F	<p><b>Error message</b> Délka chodu chybně programována</p> <p><b>Cause of error</b> Jako délku přejetí pro závitování jste naprogramovali nulu nebo záporné číslo.</p> <p><b>Error correction</b> Pro délku přejetí zadávejte pouze kladná čísla. Doporučená délka přejetí: nejméně polovina stoupání.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0110</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v soustružnickém cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: - Pokusili jste se spustit soustružnický cyklus, ačkoliv použitý nástroj není pro soustružení. - Pokusili jste se spustit soustružnický cyklus, ačkoliv je aktivní mód frézování.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte soustružnický nástroj. - Použijte FUNCTION MODE TURN pro přepnutí na režim soustružení.</p>
<b>1A0-0111</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v zaoblení</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se naprogramovat zaoblení v obrysu s méně než dvěma prvky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-0112</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v zaoblení</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zakončit obrys zaoblením. Obrys však není uzavřený.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-0113</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v obrysovém prvku u soustružnického cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste podřezání nebo zápich na počátku rotační kontury.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-0114</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v zapuštění</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: - Nenaprogramovali jste bod středu zápichu ani polohu zápichu. - Naprogramovali jste bod středu zápichu a také polohu zápichu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Operace soustružení: je špatná poloha nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Řezná destička soustružnického nástroje není v dovolené pracovní rovině.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Rotační osa a řezná destička musí ležet v pracovní rovině.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte pozici nástroje.</li> <li>- Pokud je žádoucí, upravte polohu rotační osy pomocí M128 nebo M144.</li> </ul>
1A0-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>Zapichovací cyklus: je špatná poloha nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se použít zapichovací nůž, ačkoli stroj není ve výchozím nastavení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zrušte orientaci nástroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uved'te rotační osu do výchozí pozice.</li> <li>- V případě potřeby použijte příkazy M128 nebo M144 pro načtení hodnot rotační osy.</li> </ul>
1A0-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>Soustružnický cyklus s nastavením nástroje umístěném ve středu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se spustit cyklus pomocí tlačítka volby nástroje, který je rozměrový na střed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Volba nástroje, který je zaměřený na střed, musí být naměřen na roh, tedy musí mít zadánu orientace nástroje 1 až 8.</p>
1A0-0118	<p><b>Error message</b></p> <p>Obnova programu není možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je nemožné obnovit program v bodě přerušení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocí tlačítka GOTO skočte do programu nebo vyberte program přes PGM MGT.</li> <li>- StretchFilter musí být ukončen před volbou pokračování programu v bodu přerušení.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
1A0-0119	<p><b>Error message</b></p> <p>Závit není možný s nakloněným nástrojem!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se řezat závit nakloněným nástrojem a s posuvem rovným 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zrušte polohu nástroje. Aby jste tak udělali, najedte rotačními osami do základní polohy a pokud je to nutné, zrušte hodnoty rotačních os pomocí M128 or M144.</li> <li>- Změňte typ posuvu.</li> </ul>
1A0-011A	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformace souřadnic v soustružnické operaci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste přejít do soustružnického režimu, přestože je aktivní transformace souřadnic (rotace, zrcadlení a/nebo změna měřítka).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před přechodem do soustružnického režimu deaktivujte transformaci souřadnic (rotace, zrcadlení a/nebo změna měřítka).</p>
1A0-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Neválcová kontura nesmí začít ve vnitřním rohu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste zahájit necylindrický obrys s kompenzací poloměru na vnitřním rohu (konkávní pozice).</p> <p>Několik možných příčin tohoto chybového hlášení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Počáteční bod leží ve skutečném vnitřním rohu</li> <li>- Počáteční bod leží na přechodu mezi dvěma oblouky, které jsou tangenciální, ale byly naprogramovány nebo vygenerovány s nedostatečnou přesností</li> <li>- "Zaoblení" uvnitř necylindrického obrysu bylo rozloženo pouze na přímkové segmenty. Počáteční bod potom leží na tangenciálním přechodu mezi dvěma oblouky. Avšak výsledkem rozložení na přímkové segmenty je opět vnitřní roh.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte počáteční bod volbou správného bodu, který neleží ve vnitřním rohu</li> <li>- Vytvořte/vygenerujte necylindrický program (zejména kruhové pohyby) s vyšší přesností</li> <li>- Zamezte rozložení necylindrického obrysu na přímkové segmenty, nebo umístěte počáteční bod ručně do středu vygenerovaného přímkového segmentu</li> <li>- Nechejte kompenzovanou dráhu nástroje necylindrického obrysu vypočítat/vygenerovat externě místem řídicím systémem.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-011C	<p><b>Error message</b> Dokončení strany: Rádus nástroje je moc velký</p> <p><b>Cause of error</b> S definovanými daty obrysu je poloměr nástroje příliš velký pro dokončování boku nebo hrubování s jemným profilem.</p> <p><b>Error correction</b> Pro dokončování boku musí být součet přídavku na dokončení boku (cyklus dokončování boku) a poloměru dokončovacího nástroje menší než součet přídavku na dokončení boku (cyklus dat obrysu) a poloměru hrubovacího nástroje. Výše uvedený výpočet také platí, jestliže jste provedli cyklus dokončení bodu bez obrobení oblasti hrubovacím nástrojem; poloměr hrubovacího nástroje pak má hodnotu "0." Během hrubování s jemným profilem musí být poloměr nástroje menší než poloměr nástroje pro hrubování s hrubým profilem.</p>
1A0-011D	<p><b>Error message</b> Kolmý vektor je příliš krátký</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se definovat pracovní rovinu pomocí funkcí PLANE VECTOR, ale kolmý vektor je příliš krátký.</p> <p><b>Error correction</b> TNC nemůže opravit kolmý vektor automaticky, a proto zadejte delší kolmý vektor.</p>
1A0-011E	<p><b>Error message</b> Definice polotovaru: kontura není uzavřena</p> <p><b>Cause of error</b> Výchozí a koncový bod se neshoduje v úplné definici kontury polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program. Startovací bod musí být kompletní, což znamená, že musí obsahovat hodnoty pro obě souřadnice.</p>
1A0-011F	<p><b>Error message</b> Neplatná délka břitu v zapichovacím cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Zkoušíte spustit zapichovací soustružnický cyklus s nástrojem, jehož délka je nulová, nebo není definován.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte řeznou délku pro soustružení zapichováním v tabulce nástrojů.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0120	<p><b>Error message</b> Není aktivní zapichovací nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se spustit zapichovací soustružnický cyklus, ačkoliv aktivní nástroj není soustružnický zapichovací nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte zapichovací soustružnický nástroj.</p>
1A0-0121	<p><b>Error message</b> Nedovolená syntaxe prvku v konturovém podpr. pro soustruž.cykus</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use one of the following impermissible syntax elements in a contour subprogram called by a turning cycle: - Radius compensation not defined in the first line of the contour description. - A DEP block is programmed within the contour description.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the contour subprogram.</p>
1A0-0123	<p><b>Error message</b> Nedefinována kompensace radiusu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste poloměrovou kompenzaci jedné osy v polohovacím bloku tak, že bez poloměrové kompenzace nelze vyřešit pohyb nástroje (např. IX+0 R+, ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
1A0-0124	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Průsečík požadován mezi dvěma paralelními přímkami uvnitř geometrie</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-0125	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Kružnice se neprotínají, jsou navzájem externí.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0126	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Jedna kružnice je uvnitř druhé.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-0127	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Kružnice se neprotínají, protože jsou soustředné</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-0128	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Přímka a kružnice se neprotínají.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-0129	<p><b>Error message</b> Sousední kružnice s opačným směrem rotace</p> <p><b>Cause of error</b> Dvě kružnice mají opačný směr rotace</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-012A	<p><b>Error message</b> Byl programován prvek obrysu s délkou=0</p> <p><b>Cause of error</b> Dvě data bodů jsou souhlasné.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-012B	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Je požadován výpočet pro kružnici s nulovým poloměrem.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-012E	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat žádný průsečík</p> <p><b>Cause of error</b> Dvě přímky jsou rovnoběžné a neprotínají se navzájem.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte geometrické prvky zapojené do průsečíku</p>
1A0-012F	<p><b>Error message</b> Chybné pododdělení kolmých profilů</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v profilu</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte profil, pracovní parametry a data použitého nástroje.</p>
1A0-0130	<p><b>Error message</b> Rovinný obrys není uzavřený nebo začíná v rohu</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční a koncový bod rovinného profilu buď nesouhlasí, nebo jsou v rohu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte naprogramovaný rovinný profil.</p>
1A0-0131	<p><b>Error message</b> Řízení nemůže ukončit strojní operaci</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během výpočtu v důsledku geometrických problémů</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte profil, pracovní parametry a data použitého nástroje.</p>
1A0-0132	<p><b>Error message</b> Strojní operace vyžaduje příliš mnoho cyklů</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaný počet průchodů je vyšší než maximálně dovolený</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte pracovní parametry a data použitého nástroje.</p>
1A0-0133	<p><b>Error message</b> Chyba správy tabulek je rozporná</p> <p><b>Cause of error</b> Tabulka indexu použitá v ProfileSurface je za limitem</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte poprodejní servis</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0134	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus není doplněný pro definici kontury s funkcí APPR/DEP.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybraný cyklus nemůže použít žádnou definici obrysu obsahující bloky APPR nebo DEP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odestraňte bloky APPR nebo DEP z definice obrysu. Pro cyklus 1025 použijte cyklus 270 k naprogramování APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p><b>Error message</b></p> <p>Blok APPR v definici kontury není v první řádce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In a contour description you have programmed an APPR block that is not in the first line.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the contour description.</p>
1A0-0136	<p><b>Error message</b></p> <p>Příliš mnoho bloků APPR/DEP v popisu kontury</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You programmed multiple APPR or DEP blocks in a contour description.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contour descriptions must contain only one APPR/DEP block. Correct the contour description.</p>
1A0-0137	<p><b>Error message</b></p> <p>Kompenzace poloměru v kontuře podprogramu je definována rozporně</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In a contour subprogram, you have defined multiple radius compensation values that contradict each other.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the contour subprogram.</p>
1A0-0138	<p><b>Error message</b></p> <p>Blok DEP v definici kontury není programován v poslední řádce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konturovém podprogramu jste programovali blok DEP, který není posledním prvkem v popisu kontury</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte popis kontury</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0139	<p><b>Error message</b></p> <p>CMO není v aktuálním kinematickém popisu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se některé kolizní těleso (CMO) pro hlídání aktivovat nebo deaktivovat. Řídící systém nenašel CMO v aktivní kinematice.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korigujte jméno CMO, který má být aktivován nebo deaktivován.</p>
1A0-013A	<p><b>Error message</b></p> <p>Programována chybná rovina obrysu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rovinný profil byl programován chybně.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zajistěte, aby pro každý geometrický prvek, jenž popisuje geometri rovinného profilu ( který tedy vyloučí bloky, které popisují přijetí nebo odjetí), měl definovaný vhodný kolmý profil.</li> <li>- Zajistěte, aby v každém případě nebylo programováno více než jedno přijetí a odjetí v definici rovinného profilu.</li> <li>- Zajistěte nejdříve, aby po každém odkazu na kolmý profil byl programován nejméně jeden geometrický prvek.</li> </ul>
1A0-013B	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedovolená transformace během provádění obrysu plochy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programování profilu plochy (Cykly 281-283) je nedovolené, pokud je ve stejné době aktivní zrcadlení podél osy nástroje (Cyklus 8).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Přepište program tak, aby zrcadlení nebylo aktivní během volání cyklů na profilování plochy (281-283).</p>
1A0-013C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cykly 281 a 283 jsou použitelné pouze pro kapsy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cykly 281 pro hrubování a 283 pro dokončení dna musí být použité pouze pro profilování ploch, které tvoří kapsu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zajistěte, že programována rovina profilu je uzavřená. Pokud je profil roviny definovaný pomocí Cyklu 14, zajistěte, aby kombinace směru obrábění, poloměrové kompenzace a monotonie kolmého profilu měla za následek kapsu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-013D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybí poloměrová kompenzace v definici roviny obrysu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud je programována s použitím cyklu 14 (Cykly 280 až 283) rovina profilu z profilové plochy, poloměrová kompenzace (RL nebo RR) musí být zadána během definice profilové roviny.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte poloměrovou kompenzaci během definice profilu roviny .</p>
<b>1A0-013E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Je definován chybný kolmý obrys</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programovaný kolmý profil v profilu plochy (cykly 280-283) je chybný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zajistěte, že definice kolmého profilu obsahuje nejméně dva geometrické bloky.</p> <p>Zajistěte, že není programována poloměrová kompenzace v definici kolmého profilu.</p> <p>Zajistěte, že kolmý profil se zvyšuje s ohledem na první souřadnici (obvykle souřadnice x) ( to jest roste monotónně)</p> <p>Zajistěte, že kolmý profil se také zvyšuje nebo snižuje s ohledem na druhou souřadnici (obvykle souřadnice y) ( to jest roste monotónně nebo klesá monotónně).</p>
<b>1A0-013F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměrová kompenzace definována během roviny obrysu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud rovina profilu v profilové ploše (Cykly 280 až 283) je určená použitím prvku syntaxe COUNTOUR DEF, zde nesmí být zadána poloměrová kompenzace v definici profilu roviny.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstraňte poloměrovou kompenzaci z definice profilu roviny.</p>
<b>1A0-0140</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus obrys plochy s aktivní poloměrovou kompenzací nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se volat cyklus profilování plochy (Cykly 281-283) s aktivní poloměrovou kompenzací nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před cyklem profilování plochy, použijte R0 ke zrušení poloměrové kompenzace nástroje nebo naprogramujte cyklus na jinou polohu.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0141</b>	<p><b>Error message</b> Programovaný rovinný profil není uzavřený.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít CONTOUR DEF pro programování rovného profilu jako kapsy. Nicméně rovný profil nedává ve výsledku uzavřenou konturu.</p> <p><b>Error correction</b> Program zavřel rovný profil. Použijte Cycle 14 pro definici otevřeného rovného profilu.</p>
<b>1A0-0142</b>	<p><b>Error message</b> Programovaná osa %1 chybí v "CfgChannelAxes/progAxis"</p> <p><b>Cause of error</b> Configuración de la máquina incorrecta El eje respectivo no está configurado como un eje programable.</p> <p><b>Error correction</b> - Informar al fabricante de la máquina. - corregir la configuración de la máquina: registrar el eje como eje programable en 'CfgChannelAxes/progAxis'</p>
<b>1A0-0143</b>	<p><b>Error message</b> Hrubovací cyklus: Startovní poloha příliš blízko rotační ose</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční poloha cyklu hrubování je umístěna příliš blízko rotační osy.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-0144</b>	<p><b>Error message</b> Definice polotovaru: kontura protíná sama sebe</p> <p><b>Cause of error</b> Kontura, která popisuje linie plochy polotovaru (NC blok BLK FORM ROTATION) protíná sama sebe.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte NC program: Přizpůsobte konturu polotovaru tak, že se již více nebude se sebou protínat.</p>
<b>1A0-0145</b>	<p><b>Error message</b> Definice polotovaru: Neplatná osa v podprogramu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste neplatnou osu v podprogramu, který definuje linii plochy polotovaru (NC blok BLK FORM ROTATION).</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte NC program: Pro polotovar programujte souřadnice v podprogramu, které vyplývají z výběru rotační osy.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0146</b>	<p><b>Error message</b> Soustružnický nástroj s protichůdnými daty</p> <p><b>Cause of error</b> Byl vložen soustružnický nástroj, jehož data jsou z následujících důvodů rozporná: Orientace nástroje neodpovídá úhlu nástroje a úhlu hrotu.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte data v tabulce soustružnických nástrojů.</p>
<b>1A0-0147</b>	<p><b>Error message</b> Definice polotovaru pro aktivní souřadné transformace</p> <p><b>Cause of error</b> Během aktivní transformace souřadnic (posun nulového bodu, sklopení roviny) jste se pokusili definovat polotovar pomocí povrchové křivky (NC blok: BLK FORM ROTATION).</p> <p><b>Error correction</b> Před definováním polotovaru resetujte všechny aktivní transformace souřadnic.</p>
<b>1A0-0148</b>	<p><b>Error message</b> Funkce není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste vypočítat otáčky vřetene mezi zadáním souřadného systému a souřadného systému nástroje (např. pomocí ID210 NR8) ve stejné době, jako když byly aktivní transformace pro změnu měřítka nebo zrcadlení.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>1A0-014B</b>	<p><b>Error message</b> Neplatný pohyb, pokud je aktivní FUNKCE TCPM a zrcadlení.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se naprogramovat pohyb s prostorovými úhly (např. L X... A... C...), ačkoli je aktivní FUNKCE TCPM (s AXIS SPAT) a zrcadlení.</p> <p><b>Error correction</b> Před vykonáním pohybu při aktivní FUNKCI TCPM deaktivujte zrcadlení.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-014C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná kinematika nástroj-nosič v souboru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kinematický model nosiče nástrojů v daném souboru je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro podrobnější informace o tomto chybovém hlášení stiskněte softtlačítko INTERNAL INFO</li> <li>- Zkontrolujte kinematický model nástroje v daném souboru a případně jej opravte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>1A0-014D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Data kinematiky nosiče nástrojů jsou vadná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data kinematiky nosiče nástrojů pro aktuální nástroj jsou vadná.</p> <p>Poznámky: Za těchto podmínek nespouštějte žádný NC program a buďte opatrní při ručním pojiždění os!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zajistěte, aby byl pro požadovaný nástroj v tabulce nástrojů pod "KINEMATICS" zadán platný soubor pro kinematiku nosiče nástrojů.</li> <li>- Potvrďte chybové hlášení</li> <li>- Spusťte TOOL CALL pro nástroj, který nemá přiřazenu kinematiku nosiče nástrojů, nebo pro nástroj, který má platný kinematický model nosiče nástrojů.</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
<b>1A0-0151</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný počet řádků (%1) v tabulce kompenzačních hodnot</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the compensation value table and correct it if necessary</li> <li>- Perform the calibration cycle again</li> </ul>
<b>1A0-0152</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nekonzistentní (vícenásobné) úhlové hodnoty v kompenzační tabulce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0153	<p><b>Error message</b> Úhlová hodnota (%1) je mimo platný rozsah.</p> <p><b>Cause of error</b> An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p><b>Error correction</b> Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>
1A0-0154	<p><b>Error message</b> Kinematika nosiče nástrojů je v "%1" ignorována</p> <p><b>Cause of error</b> Daný kinematický model nemá bod vložení pro kinematiku nosiče nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte konfiguraci stroje pro kinematiku nosiče nástrojů. Abyste to mohli udělat, kontaktujte výrobce obráběcího stroje. Uvědomte si prosím: Použijete-li zadaný kinematický model, strojní operace bude provedena bez požadovaného nosiče nástrojů.</p>
1A0-0155	<p><b>Error message</b> Počáteční pozice nekruhového obrysu není v systému obrobku</p> <p><b>Cause of error</b> - Programování hodnoty osy je aktivní</p> <p><b>Error correction</b> - upravte program</p>
1A0-0156	<p><b>Error message</b> Počáteční pozice je naprogramována inkrementálně</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha v polárních souřadnicích je programována inkrementálně.</p> <p><b>Error correction</b> upravte program nebo cyklus</p>
1A0-0157	<p><b>Error message</b> Relativní programování počátečního bodu pendlovacího pohybu není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha pro pendlování je programována v relativních hodnotách</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte start. polohu absolutně</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0158	<p><b>Error message</b> Absolutní programování vektoru relífu není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> - Vektor relífu je naprogramován absolutně namísto inkrementálně</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramujte vektor relífu inkrementálně</p>
1A0-0159	<p><b>Error message</b> Relativní programování počátečního bodu pohybu přísuvu není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha přísuvu je programována v relativních hodnotách.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte startovací polohu v absolutních hodnotách.</p>
1A0-015A	<p><b>Error message</b> Programována osa není brousicí osa</p> <p><b>Cause of error</b> Pro broušení byla zvolena chybná osa</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte osu pro broušení</p>
1A0-015B	<p><b>Error message</b> Programována hodnota nemá význam souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b> Pravděpodobně chyba systému</p> <p><b>Error correction</b> Informujte servisního partnera</p>
1A0-015C	<p><b>Error message</b> Inkrementální programování spouštěcí pozice není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha je programována inkrementálně</p> <p><b>Error correction</b> Programujte startovací polohu v absolutních hodnotách</p>
1A0-015D	<p><b>Error message</b> Polární start. poloha je zadána prírůstkově</p> <p><b>Cause of error</b> Radisu nebo úhel startovací polohy v polárních souřadnicích je programován inkrementálně</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program nebo cyklus</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-015E	<p><b>Error message</b> Záměna přes nulovou délku není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Upravte program</p>
1A0-0161	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná rotační osa na kružnici není povolena (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b> Byl proveden pokus o naprogramování kružnice s nastavením rotační osy bez kompenzace poloměru nástroje s aktivní funkcí TCPM REFPNT TIP CENTER. Simultánní seřízení rotační osy na kružnicích je přípustné pouze s kompenzací poloměru nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte kompenzaci poloměru nástroje</p>
1A0-0162	<p><b>Error message</b> Kompenzace poloměru nástroje skončila nesprávně (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to stop tool radius compensation with TCPM REFPNT TIP-CENTER in an impermissible manner. With this TCPM preset, tool radius compensation can be stopped only by means of a linear block with R0 in which both working plane coordinates are programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Stop tool radius compensation with a linear block containing both working plane coordinates.</p>
1A0-0164	<p><b>Error message</b> Pro definovaný obrys nelze nalézt směr otáčení</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný obrys polotovaru obrobku není uzavřený nebo nemá křivky. Proto nelze nalézt směr otáčení nebo zobrazit ve 3D.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte NC program - Naprogramujte obrys polotovaru obrobku s více než jedním bodem. Obrys musí být uzavřený a nesmí ležet v jedné přímce.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0165</b>	<p><b>Error message</b> Zahloubení v BLK FORM není podporováno</p> <p><b>Cause of error</b> V obrysu pro BLK FORM bylo naprogramováno zahloubení.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program. Odstraňte z obrysu pro BLK FORM zahloubení.</p>
<b>1A0-0166</b>	<p><b>Error message</b> Podříznutí obrysu v BLK FORM není podporováno</p> <p><b>Cause of error</b> V obrysu pro BLK FORM bylo naprogramováno podříznutí.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte podříznutí z obrysu</p>
<b>1A0-0167</b>	<p><b>Error message</b> SL cyklus není povolen (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b> Byl proveden pokus o naprogramování SL cyklu během aktivity TCPM REFPNT TIP-CENTER nebo REFPNT CENTER-CENTER. S těmito nastaveními TCPM nejsou SL cykly možné.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>1A0-0169</b>	<p><b>Error message</b> M130 není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz M130 nelze programovat během aktivní kompenzace soustružnického nástroje v systému skloněné roviny (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, nebo sloupce WPL-DZL a WPL-DX-DIAM z tabulky soustružnických nástrojů).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
<b>1A0-016C</b>	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Povolen pouze obrys ZK</p> <p><b>Cause of error</b> Byl naprogramován obrys, který není v rovině ZX.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-016D</b>	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Transformace není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Určité transformace nejsou povoleny s aktivními příčnými saněmi. - Naklonění pracovní roviny - Škálování - Posunutí nulového bodu</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
<b>1A0-016E</b>	<p><b>Error message</b> Nakloněná rovina není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> S funkcí FUNCTION MODE TURN je naklonění pracovní roviny povoleno pouze s kinematikou příčných saní.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
<b>1A0-016F</b>	<p><b>Error message</b> Šroubovice s aktivními příčnými saněmi není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Šroubovice není povolena s aktivními příčnými saněmi.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
<b>1A0-0170</b>	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Kombinace s M91 není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinace aktivních příčných saní a příkazu M91 není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
<b>1A0-0171</b>	<p><b>Error message</b> Příčné saně: TCPM není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> TCPM (M128) není povoleno s aktivními příčnými saněmi.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-0172	<p><b>Error message</b> Příčné saně: 3D kompenzace poloměru není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzace 3-D poloměru není povolena s aktivními příčnými saněmi.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte.</p>
1A0-0173	<p><b>Error message</b> Pro obrábění s příčnými saněmi není speciální kinematika povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste kombinovat FUNCTION PARAXMODE se speciálním kinematickým modelem: - Polární kinematika - Kinematika příčných saní</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte metodu obrábění před aktivací jiné.</p>
1A0-0174	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Pouze v režimu soustružení</p> <p><b>Cause of error</b> Příčné saně lze aktivovat pouze v režimu soustružení.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte FUNCTION MODE TURN pro přepnutí na režim soustružení.</p>
1A0-0175	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Je naprogramována nepřipustná kružnice</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná kružnice nebo oblouk má poloměr příliš malý pro příčné saně</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</p>
1A0-0176	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Blok snímání není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> Blok snímání není povolen s aktivními příčnými saněmi</p> <p><b>Error correction</b> Proveďte blok snímání před aktivací příčných saní</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0177	<p><b>Error message</b> Příčné saně: Vřeteno není seřizeno</p> <p><b>Cause of error</b> Osa Z vstupního systému a směr vřetena nejsou rovnoběžné</p> <p><b>Error correction</b> Vyrovnajte směr vřetena před aktivací příčných saní</p>
1A0-0178	<p><b>Error message</b> Příčné saně nejsou možné, když je aktivní stretch filtr</p> <p><b>Cause of error</b> Příčné saně nelze aktivovat, když je aktivní stretch filtr</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte zadání pod CfgStrechFiltera a případně je opravte - Informujte váš servis</p>
1A0-0179	<p><b>Error message</b> Příčné saně: M140 není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Odjetí nástroje (M140) není povoleno s aktivními příčnými saněmi.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A0-017A	<p><b>Error message</b> Příčné saně: PARAXCOMP není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce FUNCTION PARAXCOMP není povolena s aktivními příčnými saněmi</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</p>
1A0-017B	<p><b>Error message</b> Cyklus soustružení je povolen pouze s aktivními příčnými saněmi</p> <p><b>Cause of error</b> S kinematikou příčných saní jste zkusili vykonat cyklus soustružení bez aktivace příčných saní.</p> <p><b>Error correction</b> - Program FACING HEAD POS</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-017C</b>	<p><b>Error message</b> Pro cyklus simultánního soustružení chybí obrys nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Obrys nástroje pro simultánní soustružení nelze přechít.</p> <p><b>Error correction</b> 2D obrys nástroje pro cyklus se vypočítá z odpovídající 3-D kinematiky nosiče nástroje: - Zajistěte, aby byl ve sloupci "KINEMATIC" tabulky nástrojů zadán platný kinematický model nosiče nástrojů. - U simultánního rotačního cyklu dbejte zejména na to, aby zde definovaná geometrie odpovídala datům nástroje v tabulce nástrojů.</p>
<b>1A0-017D</b>	<p><b>Error message</b> Chybná data nástroje pro cyklus simultánního soustružení</p> <p><b>Cause of error</b> Data nástroje v tabulce nástrojů nejsou kompatibilní s cyklem simultánního soustružení. Data nástroje (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH a KINEMATIC) musí popisovat realistický nástroj. Splněny musí být zejména následující podmínky: - Ani poloměr (RS), ani délka řezné hrany (CUTLENGTH CUTWIDTH) nesmí být nulové. - Povoleny jsou pouze knoflíkové nástroje (button tools), hrubovací nástroje a dokončovací nástroje. - TO, ZL a XL musí souhlasit s geometrií držáku nástroje v KINEMATIC.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a opravte zadání v tabulce nástrojů</p>
<b>1A0-017E</b>	<p><b>Error message</b> GS rotace s pracovní rovinou není v XY</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed. Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-017F	<p><b>Error message</b></p> <p>Záporný poloměr řezné hrany</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se spustit cyklus soustružení se soustružnickým nástrojem se záporným poloměrem řezné hrany. To není povoleno.</p> <p>Účinný poloměr řezné hrany je součtem následujících tří prvků:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hodnota ve sloupci RS v tabulce soustružnických nástrojů</li> <li>- Hodnota ve sloupci DRS v tabulce soustružnických nástrojů</li> <li>- přes příkaz FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Naprogramovaný přesah Z/X DRS</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Součet tří hodnot musí být kladný: upravte NC program nebo tabulku nástrojů</p>
1A0-0180	<p><b>Error message</b></p> <p>Simultánní soustružení: Nebylo nalezeno vhodné naklápění osy.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro cyklus simultánního soustružení byla zjištěna nevhodná ose naklápění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud stroj fyzicky má vhodnou osu:</li> <li>- Upravte pomocí cyklu 800 úhel precese</li> <li>- Zkontrolujte kinematickou konfiguraci a případně ji upravte</li> <li>- Informujte Váš servis</li> </ul>
1A0-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>Naklápěcí pracovní rovina neodpovídá rotačním transformacím</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl učiněn pokus o aktivaci naklonění roviny obrábění, přičemž jedna z níže uvedených rotačních transformací je aktivní.</li> <li>- Byl učiněn pokus o aktivaci jedné z níže uvedených rotačních transformací, přičemž rovina obrábění je nakloněná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte naklonění roviny obrábění nebo cyklus 800.</li> </ul> <p>Pokud je transformace uvedena v položce 2 aktivní mimo operaci soustružení, kontaktujte výrobce obráběcího stroje.</p> <p>Dotčeno je následující:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Transformace aktivovaná cyklem 800</li> <li>2. Speciální transformace v operaci soustružení, kterou vstupní systém zpravidla přizpůsobí kinematice se stolem A nebo B. Záložka POS na stavovém displeji zobrazuje, zda je transformace aktivní.</li> </ol>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0183</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Data pro soustružnický nástroj jsou neplatná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data aktivního soustružnického nástroje jsou neplatná. Neplatná kombinace hodnot: TYPE a TO nesouhlasí. Hodnotu 9 lze v TO definovat pouze pro hrubovací a dokončovací nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte data nástroje.</p>
<b>1A0-0184</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Simult. soustružení: program. kompenzace nástroje není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramované kompenzace nástroje (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) nejsou povolené pro cyklus simultánního soustružení. Takové kompenzace změny polohy indexovatelné vložky vztahenou k držáku nástroje, což může způsobit kolizi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstraňte před cyklem všechny naprogramované kompenzace nástroje.</p>
<b>1A0-0185</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zvolený režim TCPM nelze kombinovat se simultánním soustružením</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus simultánního soustružení nepodporuje naprogramovaný TCPM režim.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Musí být nastaveny následující TCPM parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AXIS POS (souřadnice = jmenovitá pozice),</li> <li>- PATHCTRL AXIS (interpolace = jmenovitá pozice)</li> <li>- REFPNT CENTER-CENTER nebo REFPNT TIP-CENTER (předvolba nástroje)</li> </ul>
<b>1A0-0188</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkce není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Funkce FUNCTION FACINGHEAD je naprogramována s aktivní kompenzací nástroje s ohledem na souřadný systém obrobku.</li> <li>- Funkce FUNCTION FACINGHEAD není povolena v kombinaci s funkcí FUNCTION TURNDATA CORR-WCS.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktivujte kompenzaci nástroje s ohledem na souřadný systém obrobku.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0189</b>	<p><b>Error message</b> Nepřípustná interpolace rotačních os</p> <p><b>Cause of error</b> - Byla naprogramována rotační osa, která byla deaktivována příkazem M138 nebo ve strojním parametru CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, avšak podle strojního parametru CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display musí být brána v úvahu. - Tento pohyb nelze interpretovat pomocí pohybů TCPM.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program a případně jej upravte - Informujte váš servis</p>
<b>1A0-018A</b>	<p><b>Error message</b> Pro superponování ručním kolečkem není k dispozici fyzická osa</p> <p><b>Cause of error</b> Superpozice ručního kolečka v ose, která není v aktuální kinematice.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte superpozici ručního kolečka - Zkontrolujte konfiguraci stroje - Informujte váš servis.</p>
<b>1A0-018B</b>	<p><b>Error message</b> Příprava obrysu není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Během přípravy obrysu pro načítaný nekruhový program se vyskytla interní chyba, a proto nelze program vykonat.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
<b>1A0-018C</b>	<p><b>Error message</b> Příprava obrysu nemůže zpracovat nekruhový program</p> <p><b>Cause of error</b> Nekruhový program nelze zpracovat přípravou obrysu. Možné příčiny: - Program obsahuje prvky obrysu, které jsou příliš krátké (délka &lt; 1pm) - V programu je nastaven parametr "F účinný jako rychlost posuvu C" a osa C obrátila směr během programu nebo její rychlost (krátce) poklesla na nulu</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-018E</b>	<p><b>Error message</b> Simultánní soustružení: předpolohování</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuální sklon nástroje je mimo naprogramovaný rozsah úhlů.</p> <p><b>Error correction</b> Před voláním cyklu nastavte příslušně úhel sklonu nástroje.</p>
<b>1A0-018F</b>	<p><b>Error message</b> Úhlů sklonu nebylo možno dosáhnout</p> <p><b>Cause of error</b> Požadované úhly sklonu jsou mimo platný rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte rozsah úhlů sklonu nebo požadovaný úhel sklonu na začátku nebo na konci obrysu.</p>
<b>1A0-0190</b>	<p><b>Error message</b> Použita osa rozvětvené kinemat. dráhy (branched kinematics path)</p> <p><b>Cause of error</b> Byla použita osa, která je v kinematické dráze, jež je aktuálně rozvětvená. Následující použití nejsou pro takovou osu možná: - Polohování s funkcí PLANE - Volba osy příkazem M138 - Polohování v rámci LN bloku - Polohování v rámci CP bloku</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>1A0-0191</b>	<p><b>Error message</b> Byla naprogramována nepřipustná osa</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste osu, která je v aktuálním kinematickém modelu konfigurována jako vřeteno.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
<b>1A0-0192</b>	<p><b>Error message</b> Chybná data soustružnického nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Soustružnický nástroj je nesprávně definován. Nemá přípustný typ.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte typ soustružnického nástroje</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0194</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>The limit switches of a modulo axis are invalid</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvědomte si, že následující podmínky platí pro koncové vypínače/ochranné zóny os modulo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dolní limit musí být větší než -360° a menší než +360°</li> <li>- Horní limit nesmí být záporný a musí být menší než +360°</li> <li>- Dolní limit nesmí být větší než horní limit</li> <li>- Dolní limit a horní limit musí být nezávisle menší než 360°</li> </ul> <p>Ujistěte se také, že výsledkem nastavení koncových vypínačů a ochranné zóny jsou jasně definované rozsahy přejezdu. Chybějící nebo zdvojené překrytí dvou rozsahů není dovoleno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte nesprávně nastavenou ochrannou zónu nebo nesprávně konfigurované koncové vypínače.</p>
<b>1A0-0195</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná data nástroje pro cyklus simultánního soustružení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC.</li> <li>- The faulty contours were stored in TNC:\system\Toolkinematics\</li> </ul>
<b>1A0-0196</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR není možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed.</li> <li>- Program an additional NC data point in the symmetry position (pole)</li> <li>- Edit the NC program</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0198</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR není možný</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations).</p> <p><b>Error correction</b> - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program</p>
<b>1A0-0199</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR není možný</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>1A0-019A</b>	<p><b>Error message</b> Coordinate transformation not allowed in dressing mode</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste přejít do režimu orovnávaní, přestože je aktivní transformace souřadnic (posunutí nulového bodu, rotace, zrcadlení a/nebo změna měřítka).</p> <p><b>Error correction</b> Před přepnutím do režimu orovnávaní deaktivujte transformaci souřadnic (posunutí nulového bodu, rotace, zrcadlení a/nebo změna měřítka).</p>
<b>1A0-019B</b>	<p><b>Error message</b> Tool-carrier kinematics not allowed</p> <p><b>Cause of error</b> Brusné kotouče s kinematikou nosiče nástroje nelze orovnat.</p> <p><b>Error correction</b> - Pro orovnávaní brusného kotouče smažte v tabulce nástrojů vstup pod položkou "KINEMATIC" - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-019C</b>	<p><b>Error message</b> Plunging not possible at position (%1, %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Kapsu nelze obrobit, protože s tímto poloměrem nástroje není zanoření možné.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte menší nástroj - Přepřacujte s menším nástrojem</p>
<b>1A0-019D</b>	<p><b>Error message</b> Limitation cannot be defined with Cycle 14</p> <p><b>Cause of error</b> První definovaný obrys nelze interpretovat jako hranici, jestliže byl pro definování použit Cyklus 14.</p> <p><b>Error correction</b> - Definujte obrysy pomocí CONTOUR DEF nebo - Použijte první obrys jako kapsu a nastavte v cyklu 271 parametr Q569 na 0</p>
<b>1A0-019E</b>	<p><b>Error message</b> Interní chyba v OEM cyklu obrysového frézování</p> <p><b>Cause of error</b> - Protikladná data</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>1A0-019F</b>	<p><b>Error message</b> Po "open frame" není kapsa podporována</p> <p><b>Cause of error</b> V definici obrysů je kapsa (P2) definována za "ohraničujícím rámečkem" (bounding box). „Ohraničující rámeček“ musí být následován ostrůvkem (I2).</p> <p><b>Error correction</b> - Nedefinujte "ohraničující rámeček" v cyklu 271, když je obráběna uzavřená kapsa. - Když má být obráběna otevřená kapsa, použijte CONTOUR DEF pro definování ostrůvku za "ohraničujícím rámečkem". - Další dokumentace viz uživatelská příručka.</p>
<b>1A0-01A0</b>	<p><b>Error message</b> Plunging depth too small</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed too low a depth in Cycle 271.</p> <p><b>Error correction</b> NC-Programm anpassen</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01A1	<p><b>Error message</b> No technology data record available for contour machining</p> <p><b>Cause of error</b> A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
1A0-01A3	<p><b>Error message</b> Plunging depth too small</p> <p><b>Cause of error</b> You defined the plunging depth Q238 to be less than 0.1 mm in Cycle 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Define the plunging depth Q238 to be greater than 0.1 mm</p>
1A0-01A4	<p><b>Error message</b> Tool radius too small</p> <p><b>Cause of error</b> The tool radius of the current tool is too small.</p> <p><b>Error correction</b> Select a larger tool</p>
1A0-01A5	<p><b>Error message</b> Roughing tool not defined</p> <p><b>Cause of error</b> A roughing tool must be defined for each fixed cycle 273 and 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Call Cycle 272 - Reference a roughing tool in parameter Q438</p>
1A0-01A6	<p><b>Error message</b> Parameter 'Feed per revolution Q436' incorrectly defined</p> <p><b>Cause of error</b> You entered the value 0 for the infeed per revolution parameter Q436.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the value in Q436</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01A7	<p><b>Error message</b> Impermissible NC block in contour</p> <p><b>Cause of error</b> This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...)</p> <p><b>Error correction</b> Edit the contour</p>
1A0-01A8	<p><b>Error message</b> Chybný popis přípravku v souboru %1</p> <p><b>Cause of error</b> Popis upínacího přípravku je v daném souboru chybný nebo soubor neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte popis upínacího přípravku je v daném souboru a případně jej opravte</li> <li>- Resetujte upínací přípravek pomocí FIXTURE RESET ALL</li> <li>- Načtěte platný upínací přípravek pomocí FIXTURE SELECT</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> </p>
1A0-01A9	<p><b>Error message</b> SW koncový vypínač osy modulo jsou vadný</p> <p><b>Cause of error</b> Pohyb os modulo se softwarovými koncovými vypínači není v této verzi řídicího softwaru povoleno.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Nekonfigurujte softwarové koncové vypínače pro osy modulo</li> <li>- Nekonfigurujte osy jako osy modulo</li> <li>- Instalujte novější verzi NC softwaru</li> </ul> </p>
1A0-01AA	<p><b>Error message</b> Limity posuvu osy modulo jsou vadné</p> <p><b>Cause of error</b> Pohyb os modulo s limity posuvu není v této verzi řídicího softwaru povoleno.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Nekonfigurujte limity posuvu pro osy modulo</li> <li>- Nekonfigurujte osy jako osy modulo</li> <li>- Instalujte novější verzi NC softwaru</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01AB	<p><b>Error message</b> Přípravek není povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency</p>
1A0-01AC	<p><b>Error message</b> Konfigurace není vhodná pro obrábění válcového povrchu</p> <p><b>Cause of error</b> První osa stroje pod stolem musí být rotační osa modulu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci os - Informujte výrobce vašeho stroje</p>
1A0-01AD	<p><b>Error message</b> Upínací přípravky ignorovány v "%1"</p> <p><b>Cause of error</b> The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p><b>Error correction</b> - Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder. Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.</p>
1A0-01AE	<p><b>Error message</b> Ostrůvek není povolen přímo za ohraničujícím (bounding) blokem</p> <p><b>Cause of error</b> In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block". A "bounding block" must be followed by a pocket (P2).</p> <p><b>Error correction</b> - Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined - Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined. - Refer to the User's Manual for more documentation</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01AF	<p><b>Error message</b> Neplatná technologická data nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Poloměr nástroje je součet hodnot R a DR z tabulky nástrojů; v některých případech byl přidán naprogramovaný přesah. Když je šířka indexovatelné vložky (RCUTS) rovna poloměru nástroje, musí být úhel vnoření (ANGLE) roven 90.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte data nástroje a případně je upravte</p>
1A0-01B1	<p><b>Error message</b> Šířka indexovatelné vložky je příliš velká</p> <p><b>Cause of error</b> Poloměr nástroje vyplývá ze součtu hodnot R a DR z tabulky nástrojů; v některých případech byl přidán naprogramovaný přesah. Šířka indexovatelné vložky (RCUTS) nesmí překročit 95% poloměru nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte data nástroje a případně je upravte</p>
1A0-01B2	<p><b>Error message</b> Použitelná délka nástroje je příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Využitelná délka nástroje, který má být použit (sloupec LU v tabulce nástrojů) je menší než hloubka obrábění naprogramovaná v cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte nástroj s větší využitelnou délkou</p>
1A0-01B3	<p><b>Error message</b> Polární kinematiku nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> Polární kinematika nesmí být aktivována s naprogramovanými osami a zvoleným řešením.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zvolené osy a řešení:  - Osy musí obsáhnout trojrozměrný prostor  - Rotační osa musí být vestavěna na straně stolu a konfigurována jako osa modulo (CfgAxis/isModulo = TRUE)  - Vybrána musí být právě jedna osa  - Zvolené řešení musí být dosažitelné z aktuální polohy (MODE_POS: stroj je na kladné hodnotě radiální osy, MODE_NEG: stroj je na záporné hodnotě radiální osy)</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-01B4</b>	<p><b>Error message</b> Polární kinematika: TCPM není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> TCPM (M128) není povoleno s aktivní polární kinematikou.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</p>
<b>1A0-01B5</b>	<p><b>Error message</b> Polární kinematika: transformace není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Některé transformace nejsou povolené s aktivní polární kinematikou: - Nakloňte pracovní rovinu</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</p>
<b>1A0-01B6</b>	<p><b>Error message</b> Příčné kinematika není možná, když je aktivní stretch filtr</p> <p><b>Cause of error</b> Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
<b>1A0-01B7</b>	<p><b>Error message</b> 5osé obrábění není povoleno s aktivní polární kinematikou</p> <p><b>Cause of error</b> Programování pohybů lineárních a rotačních os není povolené s aktivní polární kinematikou.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>1A0-01B8</b>	<p><b>Error message</b> Při polárním programování nelze připolohovat ručním kolečkem</p> <p><b>Cause of error</b> Superponování ručního kolečka není povoleno s aktivní polární kinematikou</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte superponování ručního kolečka - Deaktivujte polární kinematiku</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01B9	<p><b>Error message</b> Polární kinematika: kombinace s M91 není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinace aktivní polární kinematiky a příkazu M91 není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</p>
1A0-01BA	<p><b>Error message</b> Pro uzavřený obrys není povoleno střídavé obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota 0 pro Q15 (střídavý směr stroje) není podporována pro uzavřený obrys.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte hodnotu pro Q15 na +1 (climb) nebo -1 (up-cut).</p>
1A0-F302	<p><b>Error message</b> Pro uzavřený obrys není povoleno APPRLT</p> <p><b>Cause of error</b> Přiblížení APPRLT není podporováno pro uzavřený obrys.</p> <p><b>Error correction</b> V cyklu 270 nastavte vstupní parametr Q390 na 1 (APPRCT) nebo 3 (APPRLN).</p>
1A0-F303	<p><b>Error message</b> Nejsou žádné obrysy pro obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Po interním rozpoznání obrysů nelze (pod)obrysy obrobit se zbývajícím OCM. Uvědomte si: - Kapsy, které jsou užší než <math>2 \cdot R \cdot (1 + Q578)</math> nelze obrobit kvůli obloukům zaoblení uvnitř rohů. - V závislosti na R a RCUTS není možné zanoření v úzkých kapsách.</p> <p><b>Error correction</b> Zajistěte, aby byly naprogramované obrysy dostatečně široké a zaměřte se zejména na výše uvedené rozměry.</p>
1A0-F304	<p><b>Error message</b> Bez přídavku nebude hloubka dokončena</p> <p><b>Cause of error</b> The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369).</p> <p><b>Error correction</b> When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-F305</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná hodnota pro rotační osu je příliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste nadměrnou hodnotu pro rotační osu (větší než 1 000 000°).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program a opravte jej</p>
<b>1A0-F308</b>	<p><b>Error message</b> Kontura polotovaru obrobku je příliš složitá</p> <p><b>Cause of error</b> Kontura aktuálního polotovaru obrobku překračuje maximální počet 200 bloků.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte polotovar obrobku nebo jej exportujte jako STL soubor a zahrňte jej s BLK FORM FILE.</p>
<b>1A0-F309</b>	<p><b>Error message</b> Axis-value programming during active basic rotation</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed M128, TCPM with AXIS POS, or PLANE AXIAL. A basic rotation for the workpiece was active at the same time. This can lead to incorrect positioning on the workpiece.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
<b>1A1-000C</b>	<p><b>Error message</b> Navolená kinematika není definována</p> <p><b>Cause of error</b> - Pokus navolit neexistující kinematiku</p> <p><b>Error correction</b> - Rozšiřte konfiguraci kinematiky - Změňte cyklus - Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>1A1-000D</b>	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-000E	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-000F	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-0010	<p><b>Error message</b> KONCOVY SPINAC %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje. Asi nebylo přihlédnuto k aktuálnímu nastavení stroje a obrobek se proto nachází v chybné poloze pracovního prostoru. Kladný SW konc. spínač je definován konfigurační hodnotou CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchPos.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod</p>
1A1-0011	<p><b>Error message</b> KONCOVY SPINAC %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje. Asi nebylo přihlédnuto k aktuálnímu nastavení stroje a obrobek se proto nachází v chybné poloze pracovního prostoru. Záporný SW konc. spínač je definován konfigurační hodnotou CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchNeg.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0012	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-0013	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematice stroje jsou konfigurovány méně než 3 translační (posuvové) osy.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky stroje - Zjistěte počet os v kinematickém modelu, které jsou definovány v konfiguračním objektu CfgProgAxis jako typ MainLinCoord. - Používáte-li FUNCTION PARAXMODE, zjistěte počet a druh os, které jsou v této funkci programovány - obraťte se na technickou podporu</p>
1A1-0014	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematice stroje jsou konfigurovány více než 3 translační (posuvové) osy.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky stroje - Zjistěte počet os v kinematickém modelu, které jsou definovány v konfiguračním objektu CfgProgAxis jako typ MainLinCoord. - Používáte-li FUNCTION PARAXMODE, zjistěte počet a druh os, které jsou v této funkci programovány - obraťte se na technickou podporu</p>
1A1-0015	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0016	<p><b>Error message</b> Programovanou polohu nelze dosáhnout</p> <p><b>Cause of error</b> Stroj nemůže najet všechny body v prostoru. Tři lineární osy, jimiž řízení programované polohy najíždí, leží v jedné rovině. Možné příčiny: - pomocí FUNCTION PARAXMODE jste zvolil tři osy, které leží v jedné rovině jedna z lineárních os je spojena s jednou z rotačních os ; ta sklopila lineární osu do roviny dvou jiných lineárních os</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program</p>
1A1-0017	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte technickou podporu - Změňte cykly</p>
1A1-0018	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-0019	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-001A	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Není zadána přesnost pro výpočet kinematických kompenzačních pohybů.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybí zadání přesnosti pro výpočet kinematického kompenzačního pohybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte cyklus</li> </ul>
1A1-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Rotační osa není definována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kinematika stroje byla špatně konfigurována</li> <li>- Byla navolena špatná kinematika</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci kinematiky stroje</li> <li>- Změňte cyklus</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A1-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kinematika stroje byla špatně konfigurována</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci kinematiky stroje</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A1-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A1-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvolte kinematickou konfiguraci s navzájem kolmými osami</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A1-0023	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-0024	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-0025	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-0026	<p><b>Error message</b> Funkce dosud není implementována: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Pokusili jste se použít neimplementovanou funkčnost</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
1A1-0027	<p><b>Error message</b> Není definován druh korekce kotouče brusky</p> <p><b>Cause of error</b> Neurčili jste, s jakou hranou má brusný kotouč provést korekci nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte cyklus</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0028	<p><b>Error message</b> Osu nelze uvést do pohybu! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusil jste se pohybovat osou, která nemůže být z NC řízena např. osa pouze s indikací polohy.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program - navolte vhodnou strojní kinematiku (polární)</p>
1A1-0029	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-002A	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-002B	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba - Nesprávná kinematika</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky stroje - Obraťte se na servisní firmu</p>
1A1-003B	<p><b>Error message</b> Nesprávná geometrie brusného kotouče Záporná hodnota %1 v parametrech brusného kotouče</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné nastavení parametrů geometrie brusného kotouče</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametry geometrie brusného kotouče</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-003C	<p><b>Error message</b> Nesprávná geometrie brusného kotouče Záporná hodnota %1 v parametrech brusného kotouče.</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné nastavení parametrů geometrie brusného kotouče</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametry geometrie brusného kotouče</p>
1A1-003D	<p><b>Error message</b> Nesprávná geometrie brusného kotouče Příliš malý úhel %1 v parametrech brusného kotouče</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné nastavení parametrů geometrie brusného kotouče</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametry geometrie brusného kotouče</p>
1A1-003E	<p><b>Error message</b> Nesprávná geometrie brusného kotouče Záporná délka hrany v geometrii brusného kotouče</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné nastavení parametrů geometrie brusného kotouče</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametry geometrie brusného kotouče</p>
1A1-003F	<p><b>Error message</b> Nesprávná geometrie brusného kotouče Chybějící parametr %1 v parametrech brusného kotouče.</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné nastavení parametrů geometrie brusného kotouče</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametry geometrie brusného kotouče</p>
1A1-0040	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v řetězci geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>



Číslo chyby	Popis
1A1-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Neplatný atribut či prvek seznamu ve View-hlášení, způsobené kvůli špatným klávesovým položkám v konfiguračních hlášeních. Konfigurační server přehledne položky, a proto budou prvky výstupních seznamů odpovídajících View-hlášení nastaveny na neplatné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte konfiguraci kinematiky</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A1-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Příčina chyby je uvedena přímo v chybovém textu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
1A1-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Nastavení softwarových konc.spínačů pro rotační osu nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se pro nastavit softwarové limitní spínače pro rotační osu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci</li> <li>- Změňte cyklus</li> </ul>
1A1-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Směr osy nástroje kolmo k obráběcí rovině není možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali jste obráběcí rovinu, pro kterou není možné orientovat osu nástroje kolmo k této rovině.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Pokud možno upněte obrobek jinak</li> <li>- Případně změňte nastavení limitních spínačů pro rotační osu.</li> </ul>
1A1-0046	<p><b>Error message</b></p> <p>Nelze spočítat tečnu kružnice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali jste kružnici s nulovým poloměrem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Nelze změnit orientaci nástroje, neboť nejsou definovány rotační osy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nejsou definovány rotační osy pro povolení změny orientace nástroje</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program</li> <li>- Přestavte stroj</li> <li>- Nakonfigurujte kinematiku s rotačními osami</li> </ul>
1A1-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v konfiguraci kinematiky: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bude zobrazeno v přídatném textu anglicky</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci kinematiky</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>
1A1-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyla nalezena osa pro korekci délky nástroje.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné příčiny: Neexistuje osa, nebo jednoznačně stanovitelná osa, která by mohla kompenzovat délku nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci kinematiky</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>
1A1-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Příliš mnoho os k interpolaci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byl překročen maximální počet os, které se mohou pohybovat současně. (V exportní verzi jsou povoleny max. 4 osy).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A1-004B</b>	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematice stroje jsou konfigurovány více než 3 translační (posuvové) osy.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky stroje - Zkontrolujte počet os v kinematickém modelu, které jsou definovány v konfiguračním objektu CfgAxis v parametru specCoordSys jako přídavné lineární osy. Spolu s osami v kinematickém modelu, které jsou v konfig. objektu CfgProgAxis definovány jako typ MainLinCoord, musí být pro kinematiku stroje k dispozici přesně 3 osy. - Používáte-li FUNCTION PARAXMODE, zjistěte počet a druh os, které jsou v této funkci programovány - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>1A1-004C</b>	<p><b>Error message</b> Řezání závitu: Změna směru není povolena !</p> <p><b>Cause of error</b> Změna směru osy závitu není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> - Směr osy závitu nesmíte měnit. - změňte NC program.</p>
<b>1A1-004D</b>	<p><b>Error message</b> Osa, která není v interpolaci, překračuje rozsah pojezdu!</p> <p><b>Cause of error</b> Osa, která není v interpolaci, překračuje hranice pojezdu!</p> <p><b>Error correction</b> Snižte programovanou dráhu neinterpolované osy.</p>
<b>1A1-004E</b>	<p><b>Error message</b> Dráha je příliš krátká pro zrychlení ne-interpolující osy !</p> <p><b>Cause of error</b> Osa, která není v interpolaci, překračuje maximální zrychlení!</p> <p><b>Error correction</b> Snižte programovanou dráhu neinterpolované osy.</p>
<b>1A1-004F</b>	<p><b>Error message</b> Tuto oblast nelze obrábět!</p> <p><b>Cause of error</b> No traverse permitted with polar kinematics in the programmed range.</p> <p><b>Error correction</b> Check the height difference of the point or the position of the fixed Y axis.</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0050	<p><b>Error message</b> S ručním kolečkem překročen limit při proložení %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroje překročila kladné limity přejezdu stroje. Současné nastavení stroje bylo pravděpodobně nepřevzaté a obrobek je proto ve špatné poloze v pracovním prostoru. M118 koncový spínač</p> <p><b>Error correction</b> Snižte rozsah přejezdu ručního kolečka (M118)</p>
1A1-0051	<p><b>Error message</b> Chybný kinematický model pro FACING HEAD POS</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní kinematický model neměl příčné saně. Příkaz FACING HEAD POS je povolen pouze s kinematikou příčných saní.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte příčné saně a zapněte kinematiku</p>
1A1-0052	<p><b>Error message</b> Sklon nástroje nelze vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use M138 to select or deselect the rotary axes</li> <li>- Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>
1A1-0053	<p><b>Error message</b> Sklon nástroje nelze vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b> The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible.</p> <p><b>Error correction</b> The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the tool data</li> <li>- Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A1-0054</b>	<p><b>Error message</b> Sklon nástroje nelze vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes:            - The turning spindle is parallel to the selected tilting axis            - The tool direction is parallel to the selected tilting axis            - The programmed inclination is not possible with the present device</p> <p><b>Error correction</b>            - Check the programmed inclination            - Use M138 to select a different tilting axis            - Check the kinematics configuration            - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc            - Contact your machine tool builder</p>
<b>1A2-000A</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba ve výpočtu transformace: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Příčina chyby je uvedena přímo v chybovém textu</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>1A2-000B</b>	<p><b>Error message</b> Osa v povelu PRESET vícekrát programována</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste vícekrát stejnou osu v povelu PRESET.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program resp. cyklus</p>
<b>1C7-01F6</b>	<p><b>Error message</b> Záznam dat konfigurace FS pro program SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> Datový záznam pro konfiguraci funkční bezpečnosti pro SPLC program</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0205</b>	<p><b>Error message</b> Max. doba, než test motoru přidrží brzdy</p> <p><b>Cause of error</b> Max. doba, než test motoru přidrží brzdy mimo držení torque            - Vstupní hodnota 0: žádná doba hlídání přes SKERN</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
1C7-0206	<p><b>Error message</b> Maximalni draha zpetne vazby s SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Maximální dovolená dráha nebo otáčky vřetene se zpětnou vazbou SS2 v SOM2 operačním módu</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0207	<p><b>Error message</b> Maximalni draha zpetne vazby s SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Maximální dovolená dráha nebo otáčky vřetene se zpětnou vazbou SS2 v SOM3 operačním módu</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0208	<p><b>Error message</b> Maximalni draha zpetne vazby s SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Maximální dovolená dráha nebo otáčky vřetene se zpětnou vazbou SS2 v SOM4 operačním módu</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-021B	<p><b>Error message</b> MC pohony nemohou být zapnuty: NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signál rozhraní SPLC NN_GenSafe = 0. Proto nelze zapnout pohony.</li> <li>- Program SPLC nenastavil signál rozhraní.</li> <li>- Parametr stroje skipEmStopTest byl nastaven.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte program SPLC.</li> <li>- Zkontrolujte zadání v MP_skipEmStopTest.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
1C7-0255	<p><b>Error message</b> Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p><b>Cause of error</b> Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
1C7-025F	<p><b>Error message</b></p> <p>Výchozí rychlost přenosu dat HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadejte požadovanou přenosovou rychlost HSCI.          Použitím možnosti "automaticky" řídicí systém automaticky zvolí nejvyšší možnou přenosovou rychlost.          Pokud jsou v systému HSCI zařízení či kabely vhodné pouze pro omezené přenosové rychlosti, může být nutná ruční předvolba.</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0268	<p><b>Error message</b></p> <p>Povolit superponování ručního kolečka rotačních os pouze s TPCM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0350	<p><b>Error message</b></p> <p>Režim monitorování požadované/skutečné hodnoty (volitelně)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parametr určuje typ monitorování jmenovité-skutečné hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- speedAndPosCompDefault:              S FS vřeteny je porovnání jmenovité-skutečné hodnoty vždy prováděno pro rychlost rotace; u polohově řízených os posuvu: při otevřených ochranných dveřích pro polohy, při zavřených ochranných dveřích pro otáčky.</li> <li>- speedAndPosCompReduced:              S FS vřeteny je porovnání jmenovité-skutečné hodnoty vždy prováděno pro rychlost rotace; u polohově řízených os posuvu: při otevřených ochranných dveřích pro polohy, jinak pro otáčky</li> <li>- noComp:              Porovnání jmenovité-skutečné hodnoty je neaktivní, takže se nekontrolují ani polohy, ani otáčky</li> <li>- speedComp:              S FS vřeteny je porovnání jmenovité-skutečné hodnoty vždy prováděno pro rychlost rotace a s osami posuvu pro otáčky.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
1C9-006B	<p><b>Error message</b></p> <p>Popis nosiče nástrojů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zde popište nosič nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
200-0001	<p><b>Error message</b> Počítač</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
200-0017	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Data konfigurace jsou neúplná či obsahují neplatné hpdnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data.</p>
200-0018	<p><b>Error message</b> Konfigurace osy %1 je neplatná</p> <p><b>Cause of error</b> Data konfigurace zadané osy jsou neúplná či obsahují neplatné hpdnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data "Programmable Names" této osy.</p>
200-0019	<p><b>Error message</b> Konfigurované jméno osy %1 je neplatné</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurované jméno osy není povoleno pro osu s konfigurovanými vlastnostmi či je již zadáno jiné ose.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační položku "Programmable Names / axName"</p>
200-001A	<p><b>Error message</b> Konfigurovaný index osy %1 je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovaný index není povolen pro osu s konfigurovanými vlastnostmi či je již zadán jiné ose.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační položku "Programmable Names / index"</p>
200-001B	<p><b>Error message</b> Konfigurovaný směr osy %1 je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Žádný ze směrů XAxis, YAxis či ZAxis není pro osu konfigurován.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační položku "Programmable Names / dir"</p>



Číslo chyby	Popis
200-001C	<p><b>Error message</b> Cyklus %1 je již definován</p> <p><b>Cause of error</b> Pro cyklus či Query-cyklus bylo v Cycle-Design použito stejné číslo či G-číslo více než jednou.</p> <p><b>Error correction</b> V Cycle-design změňte číslo resp. G-číslo jednoho z cyklů</p>
200-001D	<p><b>Error message</b> Fronta konfiguračního serveru nemůže být otevřena</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
200-001E	<p><b>Error message</b> Nelze přečíst konfigurační data '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
200-001F	<p><b>Error message</b> Pro editor nejsou definované programovatelné osy</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace je chybná: CfgEditorSettings/useProgAxes je nastaven tak, že programovatelné osy definované pomocí CfgChannelAxes/progAxis jsou k použití pro editor. CfgChannelAxes/progAxis je však prázdný.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte konfiguraci: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
200-0020	<p><b>Error message</b> NC program není kompletní</p> <p><b>Cause of error</b> Nebyl nalezen platný program: - Soubor nebyl kompletně přenesen do řízení - Soubor byl poškozen během úprav textovým editorem - Chyba v souborovém systému</p> <p><b>Error correction</b> - Zopakujte přenos souboru nebo jej obnovte z archivu - Opravte soubor ručně v NC editoru Poznámka: NC editor automaticky doplní konec programu pro vizuální účely. Pro zápis tohoto konce programu do souboru použijte 'Uložit jako'.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0800	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Stisk klavesy není v tomto okamžiku dovolen, nebo nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b></p>
201-0801	<p><b>Error message</b> Překročena kapacita paměti PGM</p> <p><b>Cause of error</b> Již nedostává paměť pro NC-programy.</p> <p><b>Error correction</b> Smazte programy, které již nepotřebujete.</p>
201-0802	<p><b>Error message</b> Chybí vyhledávací parametr</p> <p><b>Cause of error</b> V NC-programu již není k dispozici původní adresa pro vyhledání.</p> <p><b>Error correction</b> Prerušit hledání.</p>
201-0803	<p><b>Error message</b> Chybná vstupní hodnota</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadaná hodnota leží mimo rozsah zadání.</li> <li>- Cyklus 209 (DIN/ISO: G209): hloubka vrtání do zlomu trysky (Q257) byla zadána 0 hodnota</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadat správnou hodnotu.</li> <li>- Zadejte Q 257 větší než 0</li> </ul>
201-0804	<p><b>Error message</b> Jméno programu se nevyskytuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vyvolat program, který není uložen v paměti TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0805	<p><b>Error message</b> Chráněný soubor!</p> <p><b>Cause of error</b> Tento program nemůžete editovat, ani smazat, dokud nebude zrušena ochrana programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušit ochranu programu.</p>
201-0806	<p><b>Error message</b> Chybný formát bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný formát bloku ve světle zvýrazněném bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
201-0807	<p><b>Error message</b> Adresa již zapsaná</p> <p><b>Cause of error</b> V DIN/ISO bloku jste použili nekorektní písmeno pro adresu.</p> <p><b>Error correction</b> Opravit světle zvýrazněný blok.</p>
201-0808	<p><b>Error message</b> Blok příliš dlouhý NULOVI BOD</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
201-092E	<p><b>Error message</b> Směr pohybu není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu dotykové sondy jste zadali směr pojezdu Q267 = 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pro Q267 zadat buď +1 (kladný směr pojezdu) nebo -1 (záporný směr pojezdu).</p>

Číslo chyby	Popis
201-092F	<p><b>Error message</b> Aktivujte tab. nulových bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro nastaveni vztazneho bodu: Zmereny bod ma byt systemem TNC zapsan do tabulky nulovych bodu, avsak vy jste v provoznim rezimu PROGRAM PROVOZ neaktivovali zadnou tabulku nulovych bodu (status M).</p> <p><b>Error correction</b> V provoznim rezimu PROGRAM PROVOZ PO BLOKU nebo PLYNULE aktivovat tabulku nulovych bodu, do ktere maji byt zaznamenany zmerene body.</p>
201-0930	<p><b>Error message</b> Chyba polohy: střed 1.osy</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekroceni tolerance polohy stredu 1.osy .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0931	<p><b>Error message</b> Chyba polohy: střed 2.osy</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekroceni tolerance polohy stredu 2.osy .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0932	<p><b>Error message</b> Malý průměr díry</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekroceni spodni tolerance prumeru diry.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0933	<p><b>Error message</b> Velký průměr díry</p> <p><b>Cause of error</b> - Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: prekroceni tolerance prumeru diry. - Cyklus 208: programovany prumer diry (Q335) nemuze byt zhotoven s aktivnim nastrojem.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolovat obrobek, pripadne merici protokol. - Cyklus 208: pouzit vetsi nastroj: prumer diry smi byt maximalne dvakrat tak vetsi, nez prumer nastroje.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0934	<p><b>Error message</b> Malý průměr čepu</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance prumeru cepu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0935	<p><b>Error message</b> Velký průměr čepu</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení prumeru cepu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0936	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá: Oprav v ose 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku kapsy v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0937	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá: Oprav v ose 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku kapsy v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0938	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš velká: zmetek osa 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku kapsy v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0939	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš velká: zmetek osa 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku kapsy v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-093A	<p><b>Error message</b> Čep příliš malý: zmetek osa 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku cepu v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-093B	<p><b>Error message</b> Čep příliš malý: zmetek osa 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku cepu v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-093C	<p><b>Error message</b> Čep příliš velký: oprav v ose 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku cepu v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-093D	<p><b>Error message</b> Čep příliš velký: oprav v ose 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku cepu v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
201-093E	<p><b>Error message</b> Cyklus sondy:Délka větší než max</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 425 nebo 427: Zmerena delka prekracuje pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-093F	<p><b>Error message</b> Cyklus sondy:Délka menší než min</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 425 nebo 427: Zmerena delka prekracuje pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0940	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426:Délka větší než max</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 426: Zmerena delka prekracuje pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0941	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426:délka menší než min</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 426: Zmerena delka prekracuje pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
201-0942	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430:příliš velký průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 430: Zmereny prumer roztecne kruznice prekrocil pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0943	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: příliš malý průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykové sondy 430: Změřeny průměr rozteče kružnice překročil přípustnou minimální hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, případně protokol o měření.</p>
201-094F	<p><b>Error message</b> Nekompletní cyklus je smazán</p> <p><b>Cause of error</b> Informativní hlášení o tom, že TNC smazal nekompletní cyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p>
201-0950	<p><b>Error message</b> Prázdná mezipaměť</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vložit blok z mezipaměti, avšak je mezipaměť prázdná.</p> <p><b>Error correction</b> Drive než bude možné cokoliv vložit, naplnit mezipaměť: - smazat kopírovaný blok stiskem klávesy DEL - editovat kopírovaný blok</p>
201-0951	<p><b>Error message</b> Zápis nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> K editaci jste zvolili soubor, chráněný proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> Před editací zrušit ochranu proti zápisu: zadat číslo klíče 86357.</p>
201-0952	<p><b>Error message</b> Kontext kompletně smazat: NO ENT</p> <p><b>Cause of error</b> Při editaci jste se pokusili smazat slovo, které je nutné vyžadovaným prvkem nějaké funkce.</p> <p><b>Error correction</b> Stiskem klávesy NO ENT smazat kompletně funkci, stiskem klávesy END přerušit mazání.</p>



Číslo chyby	Popis
201-0953	<p><b>Error message</b> Nepovolená změna kontextu</p> <p><b>Cause of error</b> Behem sledu kontextových dialogu jste se pokusili aktivovat nějaký jiný kontext.</p> <p><b>Error correction</b> Pokračovat v dialogu nebo kompletně smazat blok a zadat nový kontext.</p>
201-0954	<p><b>Error message</b> Polární souřadnice nelze zadat</p> <p><b>Cause of error</b> Stiskem klávesy P jste se pokusili otevřít zadání polárních souřadnic, ačkoliv pro aktivní funkci nelze polární souřadnice programovat.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramovat aktivní funkci kartézsky, nebo použít jinou funkci, která dovoluje zadání polárních souřadnic.</p>
201-0955	<p><b>Error message</b> Změna kontextu: stisknout ENT</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit kontextový iniciátor, ke kterému v aktuálním bloku náleží ještě další prvky.</p> <p><b>Error correction</b> Před změnou kontextového iniciátoru nejprve smažte všechny prvky.</p>
201-0956	<p><b>Error message</b> Zadání jako kontext nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste nějakou funkci, se kterou nemůže být iniciovan žádný kontext.</p> <p><b>Error correction</b> Zadávat pouze povolené funkce.</p>
201-0957	<p><b>Error message</b> Zkontrolujte počet závorek</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se ukončit blok s Q-parametry, obsahující závorky, přičemž počet úvodních závorek "(" nesouhlasí s počtem koncových závorek ")".</p> <p><b>Error correction</b> Doplnit chybějící závorky.</p>

Číslo chyby	Popis
201-099D	<b>Error message</b> SNIZIT POCET DESETINNYCH MIST <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-099E	<b>Error message</b> ROZDIL NAZEV SOUBORU/JMENO PROGR <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-099F	<b>Error message</b> NEZNAME CISLO KLICE <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A0	<b>Error message</b> CISELNA HODNOTA MIMO ROZSAH <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A1	<b>Error message</b> CHYBA SYNTAXE <b>Cause of error</b> chyba syntaxe <b>Error correction</b>
201-09A2	<b>Error message</b> NEZNAMY JAZYK DIALOGU <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A3	<b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
201-09A5	<p><b>Error message</b> Scházejí hodnoty zadání</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste uložit NC blok, ačkoli jste nezadal všechny požadované hodnoty programovaného elementu v bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte kompletní NC blok, eventuelně použijte příručku obsluhy.</p>
201-09A8	<p><b>Error message</b> NEZNAMA DATA TABULKY</p> <p><b>Cause of error</b> data tabulek jsou neznámá</p> <p><b>Error correction</b></p>
201-09A9	<p><b>Error message</b> CHYBA SYNTAXE V BINAR-RECORD</p> <p><b>Cause of error</b> chyba syntaxe v binárním záznamu</p> <p><b>Error correction</b></p>
201-0A1F	<p><b>Error message</b> Zadaný znak nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste zadat znak, který není povolen v daném poli.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
201-0A20	<p><b>Error message</b> Malá písmena nejsou povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V zadání jsou použita malá písmena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program. Použijte pouze velká písmena v poli zadání.</p>
201-0A21	<p><b>Error message</b> Písmeno není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Zadal jste písmeno.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program, zadejte číselné znaky.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0A22	<p><b>Error message</b> Číslice není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Zadal jste ciselne znaky.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program, použijte pouze písmena v poli zadani.</p>
201-0A51	<p><b>Error message</b> Vztah k bloku %.6s: Nemazat</p> <p><b>Cause of error</b> FK-programovani: pokusili jste se smazat NC-blok, ke kterému se vztahuje nějaký jiný NC-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Zmėnte nejprve vztahující se blok a pak blok smazte.</p>
201-0A52	<p><b>Error message</b> FK reference k aktuálnímu bloku</p> <p><b>Cause of error</b> V FK-programu byl proveden pokus o smazání bloku, ke kterému na jiném místě v programu existuje vazba.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte FK vazbu.</p>
201-0A55	<p><b>Error message</b> Neni zvolena zadna osa</p> <p><b>Cause of error</b> V rezimech provozu pod MOD nebyla nastavena volba osy pro generaci L- bloku.</p> <p><b>Error correction</b> V nastaveni MOD vložte osu, jejíž poloha bude ukládána do L-bloku po vyvolání funkce "prevzeti polohy"</p>
201-0A6F	<p><b>Error message</b> Prekrocen max.pocet znaku</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen max. počet znaku v aktivním boxu zadani.</p> <p><b>Error correction</b> zadejte mensi pocet znaku.</p>
201-0A70	<p><b>Error message</b> Hodnota mimo definicni obor</p> <p><b>Cause of error</b> Zadana hodnota je mimo povoleny ciselny rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Vyuzijte prosim povoleny rozsah zadani.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0A71	<p><b>Error message</b> Mnoho desetinných míst</p> <p><b>Cause of error</b> Císelná hodnota zadání překračuje počet povolených desetinných míst.</p> <p><b>Error correction</b> Využijte povolený rozsah zadání.</p>
201-0A72	<p><b>Error message</b> Nepripustné znaménko</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste použít algebraické znaménko -/+.</p> <p><b>Error correction</b> Nepoužívejte znaménko -/+ .</p>
201-0A73	<p><b>Error message</b> Zadat pouze celocíselné hodnoty</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste vložit číslo s desetinnými místy.</p> <p><b>Error correction</b> Nepoužívejte klávesy s desetinnou čárkou a tečkou.</p>
201-0A74	<p><b>Error message</b> Q nepovoleno: zadat číslo!</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste použít Q parametry v aktivním boxu zadání.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte číselnou hodnotu.</p>
201-0A75	<p><b>Error message</b> Inkrementální zadání nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste pod klávesou I zadat inkrementální hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte absolutní hodnoty.</p>
201-0A76	<p><b>Error message</b> Mnoho M-funkcí</p> <p><b>Cause of error</b> Mnoho M funkcí v jednom NC bloku</p> <p><b>Error correction</b> V NC bloku programujte max. 2 M funkce.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0A77	<p><b>Error message</b> Naprogramovano mnoh os</p> <p><b>Cause of error</b> - NC blok obsahuje větší počet os, které mají být současně v pohybu, než je povoleno. - Pokusili jste se z NC programu vytvořit podprogram, ve kterém je programováno více než 5 os.</p> <p><b>Error correction</b> - Standardní verze: programování max. 5 os v jednom NC bloku. - Exportní verze: programování max. 4 os v jednom NC bloku. - Zdrojový program nesmí obsahovat více než 5 různých os.</p>
201-0A78	<p><b>Error message</b> Souřadn. 2x programována</p> <p><b>Cause of error</b> Programoval jste stejnou osu vícekrát v jednom NC bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte v NC bloku různé osy a to každou jedenkrát.</p>
201-0A79	<p><b>Error message</b> Prvek je dvakrát / nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> - Použil jste stejný prvek syntaxe více jedno ve stejném NC bloku. - V NC bloku nesouhlasí pořadí prvku syntaxe s požadovaným pořadím.</p> <p><b>Error correction</b> - Programujte určitý prvek syntaxe pouze jednou v jednom NC bloku. - Uspořádejte prvky syntaxe do požadovaného pořadí.</p>
201-0A7A	<p><b>Error message</b> Neuplne zadani dat</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok je zadan nekompletne.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte chybejici informace.</p>
201-0A7B	<p><b>Error message</b> ISO: chybi cislo bloku N</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok není uvozen v ISO programu číslem bloku N.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte adresu bloku N.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0A7C	<p><b>Error message</b> chybí požadovaný prvek</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok není zadán kompletně.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte chybějící informace.</p>
201-0A7D	<p><b>Error message</b> Syntaxe nesprávná</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok obsahuje prvek syntaxe, který vyžaduje zadání dalších prvků.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte NC blok.</p>
201-0A9F	<p><b>Error message</b> Neznámé číslo klíče</p> <p><b>Cause of error</b> V NC bloku jste zkusil zadat slovo, které TNC neumí interpretovat.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte znovu platné slovo.</p>
201-0AA0	<p><b>Error message</b> Syntax prvek nelze změnit</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste změnit NC blok s prvky vazby - syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte nový NC blok s odlišným prvkem syntaxe.</p>
201-0AA1	<p><b>Error message</b> PGM záhlaví nelze změnit</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu jste zkusil editovat NC blok BEGIN PGM (ISO: %... G71), nebo END PGM (ISO: N99999999%...).</p> <p><b>Error correction</b> Počáteční a koncový blok NC programu nelze editovat. Ke změně názvu programu použijte funkci RENAME ve správci souborů.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0AA2	<p><b>Error message</b> Nemenit vztazny system!</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste zmenit udaje souradnic kartezske na polarni nebo opacne v aktualnim NC bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Najedte kurzorem na pozadovany blok a klavesou P zmente souradny system kratezsky nebo polarni.</p>
201-0AA3	<p><b>Error message</b> Rotační osa zde není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste rotační osu jako osu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> V bloku TOOL CALL (DIN/ISO: T..) programovat pouze lineární osy.</p>
201-0AA4	<p><b>Error message</b> Chybná skladba NC bloku</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok obsahuje chybnou syntaxi.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
201-0AA5	<p><b>Error message</b> opravdu smazat NC blok? DEL!</p> <p><b>Cause of error</b> Upozorneni pred vymazanim NC bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Abyste smazal NC blok kompletni stisknete DEL. Chcete-li prerusit mazani stiknete libovolnou jinou klavesu.</p>
201-0AA6	<p><b>Error message</b> nedovolene pismeno pro osu</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste programovat osu, která v dane aktivni funkci neni povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte pouze povolene osy.</p>



Číslo chyby	Popis
201-0AA7	<p><b>Error message</b> není možný Block Skip</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste zrušit funkci "preskocit blok" klávesou Backspace (šipka zpět).</p> <p><b>Error correction</b> Funkce je účinná pouze, začíná-li NC blok znakem /</p>
201-0AA8	<p><b>Error message</b> String nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste zadat NC blok v němž jeden element syntaxe není ukončen znaménkem apostrof (čárka nahore).</p> <p><b>Error correction</b> Dávejte pozor na správné umístění znaku apostrof. Viz. Příručka uživatele.</p>
201-0AB4	<p><b>Error message</b> Okraj obrazovky je dosažen</p> <p><b>Cause of error</b> Posunul jste zaznam polohy aktuálního bloku na okraj obrazu obrazovky.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte polohu displeje aktuálního bloku do vnitřních limitů obrazu obrazovky.</p>
201-0ADF	<p><b>Error message</b> Aktuální polohu nelze převzít</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste převzít aktuální polohu do programu při aktivovaném sklopení roviny obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Aktuální polohu lze převzít za předpokladu, že sklopená rovina obrábění není aktivována.</p>
201-0AFE	<p><b>Error message</b> Změna kontextu při inicializaci!</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste provést zásadní změnu formátu NC bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Změna NC bloku je možná pouze po umístění kurzoru na inicializátor bloku.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0B31	<p><b>Error message</b> PŘERUŠENÍ v bloku %u (%u %%)</p> <p><b>Cause of error</b> Přerušili jste vyhledávací funkci</p> <p><b>Error correction</b> Spustěte případně vyhledávací funkci znovu a nechte projít až do konce.</p>
201-0B67	<p><b>Error message</b> Label-Name v řádku %u je obsazen</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se ve více NC-blocích použít pomocí LBL SET stejný název návěští.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte rozdílná jména návěští.</p>
201-0B88	<p><b>Error message</b> Editace v běžícím PGM nedovolena</p> <p><b>Cause of error</b> - Pokusili jste se editovat program, který je právě zpracováván. - Pokusili jste se editovat tabulku, na kterou se přistupuje z právě zpracovávaného programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Změny provádějte pouze v zastaveném stavu. - Zastavte nejdříve program (interní stop) a poté jej vyberte pomocí PGM MGT. Poté změňte AFC nastavení.</p>
201-0C02	<p><b>Error message</b> Soubor systému I/O chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Při přístupu na zařízení Filesystemu se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - vypněte a zapněte řízení, aby byly zkontrolovány TNC diskové jednotky - pokud problém trvá, kontaktujte HEIDENHAIN - síťové jednotky: zkontrolujte síťová spojení a počítač, který síťový adresář poskytuje - načtení tabulek: zkontrolujte správnost obsahu tabulek (případně vícenásobné použití řádků)</p>
201-F388	<p><b>Error message</b> Náz. návěští přímky N%u již přiřazen</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se ve více NC-blocích použít pomocí LBL SET stejný název návěští.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte rozdílná jména návěští.</p>

Číslo chyby	Popis
210-0001	<p><b>Error message</b> Konec systémového souboru, identifikátor nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byl očekáván identifikátor, bylo však dosaženo konce souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0002	<p><b>Error message</b> Očekáván identifikátor v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byl očekáván identifikátor, byl však načten nealfanumerický znak.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0003	<p><b>Error message</b> Konec systémového souboru, řetězec nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byl očekáván identifikátor, bylo však dosaženo konce souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0004	<p><b>Error message</b> Očekáván string v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byl očekáván string začínající s ", byl však načten jiný znak.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0005	<p><b>Error message</b> Nekompatibilní datové typy v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byly načteny data, nevhodící se ke čtenému datovému objektu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0006	<p><b>Error message</b> Neznámé jméno entity v systémovém souboru Nekompatibilní knihovna zpráv či neimplementována instance entity</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byla načtena neznámá zpráva.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0007	<p><b>Error message</b> Identifikátor systémového souboru je již použit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0008	<p><b>Error message</b> Očekávána celočíselná hodnota v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) bylo k načtení očekáváno celé číslo.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0009	<p><b>Error message</b> V systémovém souboru očekávána reálná hodnota v plovoucí čárce</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) bylo k načtení očekáváno desetinné číslo.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-000A	<p><b>Error message</b> Neplatná logická hodnota v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) by měla být logická hodnota (TRUE nebo FALSE resp. Q-parametr s číselnou hodnotou 0 nebo 1).</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-000B	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota seznamu v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) bylo očekáváno celé číslo, byl však načten nedefinovaný String či Q-parametr s neplatnou číselnou hodnotou.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-000C	<p><b>Error message</b> Očekávána '(' v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byla očekávána otevírací závorka "(" .</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-000D	<p><b>Error message</b> Neočekávaný konec systémového souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byly očekávány další znaky, bylo však dosaženo konce souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-000E	<p><b>Error message</b> Neznámé jméno atributu v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byl načten neznámý atribut zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-000F	<p><b>Error message</b> Atribut v systémovém souboru je již použit</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byl načten vícekrát atribut zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0010	<p><b>Error message</b> Očekáváno ':' v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byly očekávány dvojtečka a rovnítko ":@".</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0011	<p><b>Error message</b> Očekávána ')' či ';' v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byly očekávány uzavírací závorka ")" či čárka ";".</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0012	<p><b>Error message</b> Očekávána '[' v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byla očekávána otevírací závorka "[".</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0013	<p><b>Error message</b> Konec systémového souboru při čtení seznamu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0014	<p><b>Error message</b> Konec systémového souboru při čtení pole</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) bylo při čtení pole dosaženo konce souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0015	<p><b>Error message</b> Očekávána ']' či ';' v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) byly očekávány uzavírací závorka "]" či čárka ";".</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0016	<p><b>Error message</b> Příliš dlouhý seznam v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Zpráva obsahuje seznam s více prvky, než je pro ní stanoveno.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0017	<p><b>Error message</b> Příliš krátký seznam v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Zpráva obsahuje seznam s méně prvky, než je pro ní stanoveno.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0018	<p><b>Error message</b> Chybná binární data v systémovém souboru (řetězec)</p> <p><b>Cause of error</b> Při binárním přenosu Stringu ve zprávě se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0019	<p><b>Error message</b> Chybná binární data v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Při binárním přenosu binárního čísla ve zprávě se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-001A	<p><b>Error message</b> Chybná binární data v systémovém souboru (seznam)</p> <p><b>Cause of error</b> Při binárním přenosu seznamu ve zprávě se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-001B	<p><b>Error message</b> Chybná binární data v systémovém souboru (pole)</p> <p><b>Cause of error</b> Při binárním přenosu pole ve zprávě se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-001C	<p><b>Error message</b> Chybná binární data v systémovém souboru (Entita)</p> <p><b>Cause of error</b> Při binárním přenosu zprávy se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-001D	<p><b>Error message</b> Chyba v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Při přístupu na interní prvek seznamu se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-001E	<p><b>Error message</b> Neplatný index pole v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup k poli s nepovoleným indexem.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-001F	<p><b>Error message</b> Neplatný index Q-Parametru v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) je použit příliš velký index Q-parametru.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0020	<p><b>Error message</b> Chybná binární data v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) by mělo být načteno binární číslo (% následované kombinací 0 a 1 ).</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0021	<p><b>Error message</b> Neznámé jméno atributu v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Ve zprávě bylo hledáno nedefinované jméno atributu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>



Číslo chyby	Popis
210-0022	<p><b>Error message</b> Není definován žádný základní typ v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Ve zprávě byly požadovány nedostupné informace o základních typech.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0023	<p><b>Error message</b> Chyba během přístupu na systémový soubor</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru zpráv (message) se vyskytla závažná chyba při čtení.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0024	<p><b>Error message</b> Nedostatek paměti</p> <p><b>Cause of error</b> Správce paměti zpráv(message) nemá žádnou volnou paměť.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0025	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: Nedostatek paměti</p> <p><b>Cause of error</b> Správce paměti zpráv(message) neobdržel od systému požadované zdroje.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0026	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: mapování souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Memory manager zpráv nemohl vytvořit globální buffery.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0027	<p><b>Error message</b> Je požadován příliš velký paměťový blok</p> <p><b>Cause of error</b> Byl požadován příliš velký globální buffer zpráv.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0028	<p><b>Error message</b> Je navracen neplatný paměťový blok</p> <p><b>Cause of error</b> Správci paměti zpráv(message) byl vrácen neplatný buffer.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-0029	<p><b>Error message</b> Paměťový blok byl již navracen</p> <p><b>Cause of error</b> Správci paměti zpráv(message) byl opakovaně vrácen buffer.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-002A	<p><b>Error message</b> V systémovém souboru chybí informace o typu</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný typ zprávy je neznámý.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-002B	<p><b>Error message</b> Neplatný index atributu v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Byla požadována informace o neexistujícím atributu zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-002C	<p><b>Error message</b> Neplatný index supertypu v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Byla požadována informace o neexistujícím supertypu zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-002D	<p><b>Error message</b> Neplatné vyvolání funkce v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Byla vyvolána funkce, která pro Q-zprávy není povolena.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
210-002E	<p><b>Error message</b> Neplatná data Q-zprávy v systémovém souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Při čtení Q-zprávy se vyskytla chyba v souboru zpráv(message).</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
210-002F	<p><b>Error message</b> Neplatný Q-řetězec</p> <p><b>Cause of error</b> Do Q-Stringu byl přiřazen příliš dlouhý String.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-0001	<p><b>Error message</b> Nedefinovaná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi</p>
220-0002	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba, zadané hlášení obsahuje atribut s neplatnou hodnotou</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-0003	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus přecházet se stejným označením vícekrát měřenou polohu</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-0004	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
220-0005	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
220-0008	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
220-000A	<b>Error message</b> Start nebyl proveden <b>Cause of error</b> Spuštění aplikace, která nemůže běžet současně s jinou. V chybovém okně jsou neodkvitované chyby. <b>Error correction</b> Ukončete nejdříve aplikaci Smažte chybové hlášení
220-000B	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
220-000C	<b>Error message</b> Hlášení nebude v současném stavu zpracováno <b>Cause of error</b> Hlášení nebude v současném stavu zpracováno <b>Error correction</b> Žádné
220-000E	<b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu <b>Cause of error</b> Z konfiguračního serveru požadovaný objekt nelze nalézt <b>Error correction</b> Změňte konfigurační data Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
220-000F	<p><b>Error message</b> Chyba v cyklu TOOL DEF neb TOOL CALL</p> <p><b>Cause of error</b> Hlášení TOOL DEF bylo následováno špatným hlášením TOOL CALL</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-0010	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-0011	<p><b>Error message</b> Chyba v startup (inicializačním) cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Startup-cyklus je přerušen s chybou</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte příčinu chyby, smažte chybové hlášení. Cyklus je znovu spuštěn.</p>
220-0013	<p><b>Error message</b> Chyba konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> Jméno kanálu musí být jednoznačné</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfigurační data</p>
220-0014	<p><b>Error message</b> Neplatné hlášení %1</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedené hlášení obsahuje atribut s neplatnou hodnotou</p> <p><b>Error correction</b> Nepožadována žádná další akce</p>

Číslo chyby	Popis
220-0015	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Přístup k souboru byl odmítnut. 2.) Do souboru zapisuje jiná aplikace. 3.) Chyba v označení cesty. 4.) Datový nosič je plný.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Zkontrolujte přístupová práva k souboru a zrušte případnou ochranu proti zápisu. 2.) Uzavřete soubor v aplikaci, která zablokovala přístup k souboru. 3.) Opravte zadané označení cesty . 4.) Smažte nepotřebné soubory na datovém nosiči.</p>
220-0016	<p><b>Error message</b> Disk je plný</p> <p><b>Cause of error</b> Datový nosič je plný.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte nepotřebné soubory na datovém nosiči.</p>
220-0017	<p><b>Error message</b> Chyba při uzavření souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Při uzavření souboru se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, zda není soubor používán jinou aplikací.</p>
220-0018	<p><b>Error message</b> Všeobecná chyba interní komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> Při interní komunikaci systému se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-0019	<p><b>Error message</b> Fronta ClientQueue (%1) nemůže být otevřena</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému. Není možný přístup na zadanou frontu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
220-001A	<p><b>Error message</b> Nelze zapsat do fronty '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému. Chyba při zápisu dat do zadané fronty.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-001B	<p><b>Error message</b> Frontu '%1' nelze uzavřít</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému. Zadanou frontu nelze uzavřít.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
220-001C	<p><b>Error message</b> Neznámá chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Během provádění programu se vyskytla neznámá chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
220-001D	<p><b>Error message</b> Příliš malá hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná hodnota překročila minimální mezní hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte hodnotu. - Zkontrolujte minimální mezní hodnotu.</p>
220-001E	<p><b>Error message</b> Příliš velká hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná hodnota překročila maximální mezní hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte hodnotu. - Zkontrolujte mximální mezní hodnotu.</p>
220-001F	<p><b>Error message</b> Hodnota v %1 mimo rozsah</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná hodnota leží mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte hodnotu. - Zkontrolujte mezní hodnoty.</p>

Číslo chyby	Popis
220-0020	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v objektu kanálu</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v objektu kanálu</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte technickou podporu</p>
220-0021	<p><b>Error message</b> Nepřípustná funkce FN14</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba zastavení během interního cyklu není povolena - Chyba zastavení po startu přes softklávesy není povolena</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte cyklus, kontaktujte technickou podporu, nebo výrobce stroje</p>
220-0022	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v běhu programu: Řízení může být nekonzistentní</p> <p><b>Cause of error</b> - V interním cyklu došlo k chybě. Interní data řízení jsou proto pravděpodobně nekonzistentní.</p> <p><b>Error correction</b> - Co nejdříve restartujte řízení a do té doby pracujte se zvýšenou opatrností. - Obraťte se na technickou podporu.</p>
220-0023	<p><b>Error message</b> Chybný formát dat</p> <p><b>Cause of error</b> Výstup dat přes FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) dosáhl maximální velikosti.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte formátovací soubor. Pokud je to nutné, proveďte výstup samostatně a uzavřete M_CLOSE.</p>
220-0024	<p><b>Error message</b> Funkce není dostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Na řízení bez historie jste se během předzpracování pokusili provést PLC-Strobe prostřednictvím Makra. Na tomto řízení není možné funkci provést.</p> <p><b>Error correction</b> - změňte konfiguraci stroje - obraťte se na technickou podporu</p>



Číslo chyby	Popis
220-0025	<p><b>Error message</b> Odporující data při sledování PLC pulsu</p> <p><b>Cause of error</b> Data ve zprávě (provedení PLC-Strobe s Makrem) si odporují.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
220-0026	<p><b>Error message</b> Předběh bloků: Simulovaný TOOL CALL je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Provedli jste předvýpočet, který má mj. zpracovat TOOL CALL. Avšak v konfiguraci objektu CfgSimPosition nejsou potřebné polohy os po výměně nástroje zadány.</p> <p><b>Error correction</b> - upravte konfiguraci stroje - v konfiguraci objektu zadejte do CfgSimPosition správné hodnoty - Obraťte se na výrobce stroje.</p>
220-0027	<p><b>Error message</b> Ve výpočtu polohy, které má být dosaženo jsou protichůdná data</p> <p><b>Cause of error</b> When returning to the contour (mid-program startup), the control found contradictory data when calculating the position to be moved to.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
220-0028	<p><b>Error message</b> OK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-0029	<p><b>Error message</b> NC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-002A	<p><b>Error message</b> NC program byl změněn!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
220-002B	<b>Error message</b> Externí nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002C	<b>Error message</b> Příliš krátká zbýv.život.nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002D	<b>Error message</b> Životnost nástroje vypršela <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002E	<b>Error message</b> Rozdíl poloměrů existuje. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002F	<b>Error message</b> Poloměr R2 je větší než polom. R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0030	<b>Error message</b> Nástroj není definovaný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0031	<b>Error message</b> Není k dispozici vhodný nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0032	<b>Error message</b> Nástroj je zablokován <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
220-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstraha: Soubor použití nástrojů není vygenerován a %s!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktuální kinematika používá deaktivovanou osu!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present.</p> <p>When an NC program is started or after a PLC strobe is executed, the control checks whether all axes of the active kinematic configuration are also active. Axis movements are no longer allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required.</li> <li>- Activate another machine kinematic configuration through the NC program.</li> <li>- Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.</li> </ul>
220-0035	<p><b>Error message</b></p> <p>Ne všechny osy jsou v nezbytné jmenovité poloze</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se obnovit program po návrtatu na konturu po NC stopu nebo po startu ručního programu, ačkoliv ne všechny osy jsou ve jmenovité poloze.</p> <p>Jmenovitá poloha po NC stopu je pozice při stopu.</p> <p>Jmenovitá poloha po startu ručního programu je vypočtená pozice návratu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci, CfgChannelAxes/restoreAxis</li> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje.</li> </ul>
220-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný provozní stav pro vnitřní cyklus</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Probíhá vnitřní cyklus v jiném než zamýšleném operačním modu.. Proto jsou vnitřní data řídicího systému možná rozporná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypněte řídicí systém a restartujte jej.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
220-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Přerušení během přepnutí mezi operací soustružení a frézování</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přepínání mezi soustružením a frézováním došlo ke stornování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pro konzistenci spusťte znovu FUNCTION MODE MILL nebo FUNCTION MODE TURN.</p>
220-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Stroj není inicializován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Zkusil jste spustit obrábění z programu, protože stroj po najetí do referenci nebyl kompletně inicializován.</li> <li>-Neprosel jste inicializační rutinu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zavřete všechny dveře ochranných krytů.</li> <li>- Uvolněte všechna tlačítka CENTRAL STOP</li> </ul> <p>Pak stisknete INIT MACHINE softkey (druhá lista softkey).</p>
220-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Vymazání dat z důvodu rekonfigurace kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během rekonfigurace kinematiky byla nastavena data, která jsou nezávislá na kinematice. Více informací získáte stisknutím soft-tlačítka "INTERNAL INFO".</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte chybu a pokud byl reset OK, spusťte NC program.</li> <li>- Pokud jsou při pokračování programu očekávány problémy způsobené resetem, proveďte storno.</li> </ul>
220-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Záznam dat již uzamčený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byl proveden pokus aktualizovat životnost nástroje v zamknutém datovém záznamu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zrušte zamknutí datového záznamu (např. ukončete vstup soft-tlačítkem "EDIT OFF/ON"), jinak může aktualizací životnosti nástroje dojít na konci programu ke ztrátě dat.</p>

Číslo chyby	Popis
220-003B	<p><b>Error message</b> Storno cyklu systému %1 nelze ukončit</p> <p><b>Cause of error</b> Could not complete the cancel system cycle, perhaps because a PLC strobe was not acknowledged.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Shut down and restart the control (shutdown via error window, MORE FUNCTIONS soft key)</li> <li>- Inform your machine tool builder. He should take the following measures:</li> <li>- Correct the error in the cancel cycle or in the OEM cancel macro</li> <li>- Correct the error in the PLC program</li> </ul> </p>
220-003C	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> Entry appears twice in the list</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data and edit them if necessary</p>
220-003D	<p><b>Error message</b> Čas používání nástroje nebylo možno vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při hledání časů použití nástroje se vyskytla chyba.</li> <li>- Soubor využití nástrojů není k dispozici nebo není aktuální.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ujistěte se, že test použití nástroje byl aktivován konfigurací.</li> <li>- Soubor využití pro NC program: Simulujte program v provozním režimu Test programu. TNC potom automaticky vytvoří soubor využití nástrojů.</li> <li>- Soubor využití pro soubor palet: simulujte označený program v provozním režimu Test programu. TNC potom automaticky vytvoří soubor využití nástrojů pro každý simulovaný program.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
220-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Program nemůže pokračovat. Je nutná volba s GOTO.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro simulaci programu jste volali pokračování v rámci NC bloku. Pro pokračování je nutno použít změněné podmínky. To může například být nová poloha pro zastavení, změněný Q parametr nebo změněná podmínka pro aktivaci vynechaných bloků.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Spuštění se RESET+START je možné, protože je START za GOTO.</p> <p>Alternativně proveďte uvedené změny pouze při zastavení na začátku NC bloku.</p>
220-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračních datech chybí cesta souboru. Více informací viz text chyby</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte chybějící cestu v CfgConfigDataFiles nebo CfgJhConfigDataFiles</p>
220-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Naprogramovanou proměnnou nelze použít</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste editovat proměnnou (např. Q parametr), ačkoli to v aktuálním stavu není možné.</p> <p>Proměnnou NC programu například nelze editovat během spuštěného programu (nezastaveného).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkuste to znovu za vhodných podmínek.</p>
220-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Warnings are being suppressed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the NC program</p>

Číslo chyby	Popis
221-0004	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci kinematiky: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Atribut seznamu nebyl inicializován</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0005	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Z konfiguračního serveru požadovaný objekt nelze nalézt.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfigurační data - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0007	<p><b>Error message</b> Chyba konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> Všeobecné chybové hlášení indikující výskyt nejméně jedné konfigurační chyby.</p> <p><b>Error correction</b> - Zrušte zobrazenou konfigurační chybu - Pokud se neobjeví další konfigurační chyba, řízení maže chybové hlášení automaticky.</p>
221-0008	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Jednotlivý objekt přijatý z konfiguračního serveru je chybný</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfigurační data - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0009	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - View objekt přijatý z konfiguračního serveru je chybný</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfigurační data - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
221-000A	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Inkonzistentní konfigurační data</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfigurační data - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-000B	<p><b>Error message</b> Obecná systémová chyba v geometrickém řetězci:</p> <p><b>Cause of error</b> Protikladná data</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
221-000C	<p><b>Error message</b> Nesprávná podmínka v příkazu Switch</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba při rekonfiguraci</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-000D	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Neinicializovaný seznam v konfiguračním objektu</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfigurační data - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-000E	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Příliš malá velikost atributu konfiguračního objektu</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfigurační data - Obraťte se na servisní firmu</p>



Číslo chyby	Popis
221-000F	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybějící osová klávesa v seznamu kláves</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0010	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky.</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfiguraci kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0011	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky.</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfiguraci kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0012	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky.</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfiguraci kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0013	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky.</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfiguraci kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
221-0014	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybějící atribut</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0015	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Atribut se špatnou hodnotou</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0016	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nekonzistence v počtu os</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0017	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nekonzistentní seznamy kláves v kinematickém modelu</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0018	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vícenásobná definice kláves v seznamu kláves</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
221-0019	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Stejná klávesa pro směrovou a úhlovou transformaci souřadnic</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-001A	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávný index pro seznam kláves</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-001B	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný počet transformací souřadnic</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-001C	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybějící transformační matice souřadnic</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-001D	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Klávesa chybí ve 2 seznamech, v jednom musí být obsažena</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
221-001E	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci kinematiky Funkce dosud není implementována: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít neimplementovanou funkčnost</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
221-001F	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Souřadnicový systém definován dvěma rozdílnými způsoby</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0020	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybí definice souřadného systému zadáním úhlů - Obvykle způsobeno zadáním chybné klávesy do směrové transformace souřadnic.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0021	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávná klávesa v seznamu kláves</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci kinematiky - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0022	<p><b>Error message</b> Systémová chyba při rekonfiguraci řetězce geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba při rekonfiguraci</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
221-0023	<p><b>Error message</b> Chybné parametry dráhy pro "Look-ahead" : %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné parametry dráhy pro Look-ahead</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci</p>
221-0024	<p><b>Error message</b> Není definováno žádné zrychlení osy</p> <p><b>Cause of error</b> Není definováno žádné zrychlení osy</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci</p>
221-0025	<p><b>Error message</b> Neplatný max. override posuvu</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný max. override posuvu</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci</p>
221-0026	<p><b>Error message</b> Chyba konfigurace parametrů: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba všeobecné konfigurace parametrů</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte či doplňte konfiguraci parametrů - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0027	<p><b>Error message</b> Kinematická konfigurace je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Byla konfigurována programovatelné osa se speciálními vlastnostmi. Tato programovaná osa nebyla přiřazena k žádné fyzické.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte osovou konfiguraci a upravte/přidejte ji, pokud je to požadováno. - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
221-0028	<p><b>Error message</b> Špatná atributová informace %1</p> <p><b>Cause of error</b> Informace o atributu je neplatná či nečitelná</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0029	<p><b>Error message</b> Příliš malá hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná či konfigurovaná hodnota je příliš malá</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci - Upravte program</p>
221-002A	<p><b>Error message</b> Příliš velká hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná či konfigurovaná hodnota je příliš velká</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci - Upravte program</p>
221-002B	<p><b>Error message</b> Chybí SQL popis sloupce pro sloupec %1 v tabulce %2</p> <p><b>Cause of error</b> SQL-Server neposkytuje žádný popis sloupce pro zadaný sloupec SQL tabulky. Odpovídající tabulka možná neexistuje, je syntakticky chybná, neobsahuje sloupec zadaného jména či ji nelze z jiného důvodu SQL-Serverem otevřít.</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, že odpovídající tabulka existuje a obsahuje odpovídající sloupec. Potom je nutný restart řízení. Interpreter potřebuje popisy sloupců - pro všechny sloupce tabulek, pro které jste konfigurovali vazby (přes CfgSqlProperties, CfgTableBinding a CfgColumnBinding) - pro všechny sloupce podstatných SQL-tabulek, které jsou pro správnou funkci systému nepostradatelné.(např. tabulka nástrojů).</p>

Číslo chyby	Popis
221-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>SQL popis sloupce pro sloupec %1 v tabulce %2 je s vazbou nekonzistentní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Popis sloupce od SQL-Serveru pro zadaný sloupec SQL tabulky nemá správný formát pro vazbu , kterou jste pro tento sloupec nakonfigurovali, nebo sloupec tabulky má formát neznámý pro interpret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ujistěte se, že popis sloupce je správný.</p>
221-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgTableBinding je nekonzistentní s klávesou %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vypsali jste v CfgTableBinding neexistující klíč pro CfgColumnBinding.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Doplňte chybějící CfgColumnBinding či smažte položku z CfgTableBinding.</p>
221-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná SQL sloupcová vazba pro sloupec %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro zadaný sloupec je konfigurována chybná vazba (CfgColumnBinding).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte CfgColumnBinding: je možno konfigurovat vazby na Q-parametru (ID=0, NR0 až 999) a vazby na systémových datech ve správě interpretu.</p>
221-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Nekonzistentní konfigurace pro implicitní SQL přístup v interpretu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurační data, definující implicitní přístup na SQL tabulky, jsou nekonzistentní. (Tato konfigurační data jsou přístupná pouze pro výrobce řízení)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte konfigurační data:</li> <li>- zadané tabulky ( id50Table apod.) v CfgChannelSysData musí pro odpovídající kanál existovat</li> <li>- pro sloupce (id50Columns apod.) musí existovat položka CfgSysDataTable s odpovídajícím klíčem</li> <li>- ke každé položce sloupců atributu položky CfgSysDataTable musí existovat položka CfgSysDataColumn s odpovídajícím klíčem</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
221-0030	<p><b>Error message</b> Neznámá chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Během provádění programu se vyskytla neznámá chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>
221-0031	<p><b>Error message</b> Chybí specifikace lože stroje</p> <p><b>Cause of error</b> Kinematika obsahuje rovinu (CfgCMOPlane) a rotační osy. V této kinematice se musí zadat poloha lože stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Specifikujte polohu lože stroje (do CfgKinAnchor). Použijte roviny jen mezi ložem stroje a první rotační osou u nástroje. Použijte roviny jen mezi ložem stroje a první rotační osou na stolu stroje.</p>
221-0032	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky.</p> <p><b>Cause of error</b> Fyzickou osu nelze přiřadit žádné programovatelné ose</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci (CfgProgAxis, CfgAxis) - Informujte váš servis</p>
221-0033	<p><b>Error message</b> Model není načten "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor STL %1 nelze otevřít.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte cestu k souboru STL v konfiguraci stroje a pokud je to nutné, upravte ji.</p>
221-0034	<p><b>Error message</b> Model není načten "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během čtení souboru STL %1. Soubor STL obsahuje chybu syntaxe nebo je poškozený.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte soubor STL a pokud je to požadováno, opravte ho. Zkontrolujte, zda specifikace zobrazená v technické příručce, byla vhodná.</p>



Číslo chyby	Popis
221-0035	<p><b>Error message</b> Model STL nesplňuje kvalitativní požadavky</p> <p><b>Cause of error</b> STL model %1 nesplňuje požadavky kvality.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte model STL, který splňuje požadavky kvality. Na modely STL jsou položeny následující požadavky: - Všechny hodnoty rozměrů jsou v mm - Žádné mezery mezi trojúhelníky ("waterproof") - Žádné přečnávání - Žádné degenerované trojúhelníky Obráťte se na přídatné informace v technické příručce.</p>
221-0036	<p><b>Error message</b> Kompenzace kinematické teploty je chybně konfigurovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Parameters in the machine configuration were entered incorrectly: Within the config object CfgKinSimpleTrans, both machine parameters realtimeComp and temperatureComp are set. This is not allowed. Only one of the two parameters can be set.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the machine configuration: Delete either the parameter realtimeComp or temperatureComp.</p>
221-0037	<p><b>Error message</b> Model není načten "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během načítání souboru M3D. Soubor obsahuje příliš mnoho trojúhelníků.</p> <p><b>Error correction</b> Modelujte kolizní objekty s méně trojúhelníky. Obráťte se na přídatné informace v technické příručce.</p>

Číslo chyby	Popis
221-006F	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky Aktivní kinematika %1 obsahuje neplatný bod vložení.</p> <p><b>Cause of error</b> Daný kinematický model obsahuje nejméně jeden neplatný bod vložení pro kinematický model nosiče nástrojů (zadání pod CfgKinToolSocket)</p> <p><b>Error correction</b> Zajistěte, aby kinematický model neobsahoval více než jeden objekt typu CfgKinToolSocket. Zajistěte, aby mezi nástrojem (tzn. horní konec kinematického řetězce) a bodem vložení pro nosič nástroje nebyl umístěn žádný objekt typu CfgKinSimpleAxis nebo CfgKinAnchor.</p>
221-0071	<p><b>Error message</b> V kinematickém modelu není osa příčných saní</p> <p><b>Cause of error</b> Kinematika neobsahuje osu příčných saní.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte kinematickou konfiguraci - Informujte váš servis</p>
221-0072	<p><b>Error message</b> V kinematickém modelu je chybné vřetení nebo příčné saně</p> <p><b>Cause of error</b> Vřetení není v kinematice správně konfigurováno: - V kinematické konfiguraci není vřetení umístěno přímo vedle příčných saní - Kinematika neobsahuje vřetení</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis - Upravte kinematickou konfiguraci</p>
221-0073	<p><b>Error message</b> Nesprávný nulový bod příčných saní</p> <p><b>Cause of error</b> Nulový bod příčných saní není na ose vřetení.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci kinematiky a případně ji upravte. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
221-0074	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní kinematický model obsahuje neplatný bod vložení přípravku (zadání pod CfgKinToolSocket). V přídatné informaci chybového hlášení je zobrazeno neplatné zadání.</p> <p><b>Error correction</b> Zajistěte, aby kinematický model neobsahoval více než jeden objekt typu CfgKinFixSocket. Zajistěte, aby mezi stolem stroje (tzn. dolní konec kinematického řetězce) a bodem vložení přípravku nebyl umístěn žádný objekt typu CfgKinSimpleAxis nebo CfgKinAnchor.</p>
221-0075	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b> Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.</p>
230-0001	<p><b>Error message</b> Sestava parametrů %2 osy %3 neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Byl navolen nedefinovaný blok parametrů osy.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvořte další či navolte jiný blok parametrů této osy.</p>
230-0002	<p><b>Error message</b> Logické číslo osy %2 je příliš veliké</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení podporuje určitý maximální počet os. Bylo konfigurováno více os než je přípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurujte méně os</p>

Číslo chyby	Popis
230-0003	<p><b>Error message</b> Konfigurováno příliš mnoho analogových os (více jak 2)</p> <p><b>Cause of error</b> Řídící systém podporuje určitý maximální počet analogových os. Bylo konfigurováno více os než je přípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurujte méně analogových os</p>
230-0004	<p><b>Error message</b> Je aktivováno více os, než je v SIKu uvolněno</p> <p><b>Cause of error</b> Osovými opcemi v SIKu je stanoveno, kolik os může být současně aktivních. Pomocí strojní konfigurace nebo PLC programu jste aktivovali více os, než je v SIKu uvolněno. Chybové hlášení je možno vymazat. Pokud bude i při novém zapnutí pohonů konfigurovaný počet os moc velký, bude chybové hlášení zobrazeno znovu.</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte strojní konfiguraci případně PLC program - pokud potřebujete větší počet os: klíč k uvolnění další osy získáte od fy. HEIDENHAIN.</p>
230-0005	<p><b>Error message</b> Vnější havarijní stop</p> <p><b>Cause of error</b> - PLC vstup pro signál připravenosti řízení je neaktivní - Obvod NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ byl přerušen ručně nebo řídicím systémem.</p> <p><b>Error correction</b> - Aktivujte tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ, zapněte řídicí napětí a potvrďte chybové hlášení. - Zkontrolujte obvod NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ. (Tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ, koncové spínače osy, kabeláž, atd.)</p>
230-0006	<p><b>Error message</b> Překontroluj parametr pro smysl otáčení vřetena (%2)!</p> <p><b>Cause of error</b> Změnou ve zpracování parametru signCorrNominalVal byla automaticky změněna hodnota parametru signCorrActualVal.</p> <p><b>Error correction</b> Ověřte, zda se vřeteno při M3 a M19 otáčí ve správném směru. Správný směr otáčení nastavte parametry CfgAxisHardware &gt; signCorrNominalVal příp. CfgAxisHardware &gt; signCorrActualVal podle údajů v Technické příručce.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0007	<p><b>Error message</b> Příliš velké číslo kanálu %2</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení podporuje určitý maximální počet kanálů. Bylo konfigurováno více kanálů než je přípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurujte méně kanálů</p>
230-0008	<p><b>Error message</b> CC se nehlásí</p> <p><b>Cause of error</b> Kvůli chybě byl regulátor proudu a otáček odpojen</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte kabeláž dané osy</p>
230-0009	<p><b>Error message</b> IPO překročena doba cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Regulační smzčka překračuje maximální povolenou dobu cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> V parametru System-&gt;MachineHardware-&gt;ipoCycle zvyšte maximální přípustnou dobu cyklu.</p>
230-000A	<p><b>Error message</b> Osa %2 je zneaktivněna</p> <p><b>Cause of error</b> Povel na osu konfigurovanou jako "neaktivní"</p> <p><b>Error correction</b> V parametru Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;????-&gt;axisMode přepněte osu na "aktiv" "????" označuje aktuální jméno osy</p>
230-000B	<p><b>Error message</b> Toto není exportní verze software</p> <p><b>Cause of error</b> Toto není exportní verze software</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
230-000C	<p><b>Error message</b> Parametr %2 bude převzat až po restartu řízení</p> <p><b>Cause of error</b> Parametr pro tuto osu nebude aktivní bez resetu řízení.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte řízení</p>

Číslo chyby	Popis
230-000D	<b>Error message</b> lpo-Trace spuštěn <b>Cause of error</b> lpo-Trace spuštěn (info) <b>Error correction</b>
230-000E	<b>Error message</b> lpo-Trace stopped <b>Cause of error</b> lpo-Trace zastaven (info) <b>Error correction</b>
230-000F	<b>Error message</b> Pohon byl vypnut nepřípustně %2 <b>Cause of error</b> Pohon byl vypnut bez PLC požadavku. <b>Error correction</b>
230-0010	<b>Error message</b> IPO běží v simulačním režimu <b>Cause of error</b> IPO pracuje v simulačním režimu (Info) <b>Error correction</b>
230-0011	<b>Error message</b> Toto není uvolněná Softwarová verze <b>Cause of error</b> Instalován nesprávný software <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
230-0012	<b>Error message</b> Volné paměti SYS-Partition zbývá pouze %1 KB <b>Cause of error</b> Kapacita paměti SYS-partition byla téměř vyčerpána. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
230-0013	<b>Error message</b> Volné paměti SYS-Partition zbývá pouze %1 KB <b>Cause of error</b> Kapacita paměti SYS-partition byla téměř vyčerpána. Ukládání servisních informací bylo zastaveno. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu

Číslo chyby	Popis
230-0014	<p><b>Error message</b> Přepnutí parametrů pro osu %2 není v tomto stavu povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo požadováno přepnutí sady parametrů v nedovoleném stavu NC.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte PLC</p>
230-0015	<p><b>Error message</b> Inicializace čítacího modulu (G50) selhala</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaná konfigurační data pro čítačové bloky (G50) nemohla být načtena ze souboru %SYS%\config\CfgG50Init.cfg .</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
230-0016	<p><b>Error message</b> Chybná hardwarová konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> Jsou zasunuty 2 SPI Moduly s rozdílnými verzemi.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
230-0017	<p><b>Error message</b> Přístup na interní periférii selhal</p> <p><b>Cause of error</b> Během přístupu na interní periférii nastal Timeout</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
230-0018	<p><b>Error message</b> Regulace polohy resp. otáček osy %2 je ještě aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Pro aktivaci resp. deaktivaci os musí být nejdříve odpojen regulátor polohy, otáček a proudu odpovídajících os.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC-Program</p>
230-0019	<p><b>Error message</b> Změna parametru vyžaduje NC-STOP</p> <p><b>Cause of error</b> Při rekonfiguraci či při přepnutí sady parametrů byl změněn parametr, který předpokládá NC-STOP.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC-Program</p>

Číslo chyby	Popis
230-001A	<p><b>Error message</b> Změna parametru vyžaduje vypnutí pohonu (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Při rekonfiguraci či při přepnutí sady parametrů byl změněn parametr, který předpokládá vypnutí pohonů.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC-Program</p>
230-001B	<p><b>Error message</b> Změna parametru vyžaduje deaktivaci pohonu (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Při rekonfiguraci či při přepnutí sady parametrů byl změněn parametr, který předpokládá deaktivování pohonů. Pozor: změněný parametr či sada parametrů nebyly převzaty.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC-Program</p>
230-001C	<p><b>Error message</b> Cyklus přerušení větší než 3ms</p> <p><b>Cause of error</b> Čas cyklu přerušení regulátoru překračuje maximální možnou toleranci 3 ms. Možnou příčinou je porucha hardwaru nebo jednotky MC.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
230-001D	<p><b>Error message</b> Regulační smyčka osy %2 byla otevřena</p> <p><b>Cause of error</b> Regulační smyčka byla otevřena pro optimalizaci (např. TNCopt).</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-001E	<p><b>Error message</b> Překročení času při zprovoznění osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny: Možné příčiny: není spojení k PC softwaru TNCopt</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte spojení k TNCopt (je zastrčen síťový kabel? Je nastaveno správně rozhraní?) - znovu nainstalujte TNCopt</p>



Číslo chyby	Popis
230-001F	<p><b>Error message</b> Omezení max.pojezdu osy %2 překročeno</p> <p><b>Cause of error</b> Při otevřené regulační smyčce byly překročeny meze pojezdů zadané z TNCopt.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
230-0020	<p><b>Error message</b> Nelze zaslat interní systémové hlášení</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
230-0021	<p><b>Error message</b> Osu %2 nelze zaktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota v MP CfgAxis-axisHw zakazuje aktivaci pro tuto osu.</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte strojní konfiguraci a PLC program</p>
230-0022	<p><b>Error message</b> Jedna nebo více os v kanále (%2) jsou vypnuty</p> <p><b>Cause of error</b> Vybrali jste kinematiku stroje jejíž konfigurace obsahuje neaktivní (vypnuté) osy. Během NC startu řídicí systém zkontroluje, zda jsou všechny osy definované v konfiguraci kinematiky také zapnuté.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci stroje a PLC program.</li> <li>- Aktivujte vypnuté osy.</li> <li>- Vyberte takovou konfiguraci kinematiky stroje, která neobsahuje vypnuté osy.</li> </ul> </p>
230-0023	<p><b>Error message</b> Změna stavu buzení osy %2 není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaná změna aktivace os (zapnout/vypnout) nastala v nedovoleném stavu NC.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a pokud bude nutno, proveďte opravu..</p>

Číslo chyby	Popis
230-0024	<p><b>Error message</b> Nebyl rozpoznán analogový modul SPI v CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> V CC byla nastavena analogová osa, ale nebyl zjištěn žádný SPI analogový modul.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci. - Pokud je to nutné, informujte váš servis.</p>
230-0025	<p><b>Error message</b> Poloha osy %2 byla uložena</p> <p><b>Cause of error</b> Poloha této osy se uloží (zapíše) dokud je kontrolní cyklus zavřený. nebo kontrolní cyklus této osy byl ukončen ačkoli pozice byla uložena.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte PLC program. - Pokud je to nutné, informujte váš servis.</p>
230-0026	<p><b>Error message</b> Účastník HSCI spustil stop reakci SS2/STOP2</p> <p><b>Cause of error</b> A component of the control reports a temperature problem. - Temperature too high - Temperature too low - Fan defective</p> <p><b>Error correction</b> - Note further messages. - Use the HSCI diagnostics to find out which device reports the error (bit REQ.SS2 in the local S status). - Check the temperature and (if it exists) the fan of the device concerned.</p>
230-0027	<p><b>Error message</b> Je nastaveno více vřeten než je dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Nastavili jste více vřeten než dovoluje řídicí systém.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci stroje a pokud je to nutné, opravte ji. Parameter: Systém / CfgAxes / spindleIndices</p>

Číslo chyby	Popis
230-0028	<p><b>Error message</b> Vnitřní chyba software</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
230-0029	<p><b>Error message</b> Čas IPO cyklu překročil dovolený práh (%2 us)</p> <p><b>Cause of error</b> The cycle time of the controller interrupt exceeds the default threshold in the internal parameter maxIpoTime.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-002A	<p><b>Error message</b> Rozdíl mezi rychlostí vřetene AKT a JMEN (%2) je moc vysoký</p> <p><b>Cause of error</b> Rozdíl mezi aktuální a jmenovitou rychlostí překročil toleranci.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte parametry CfgSpindle/absSpeedTolerance a CfgSpindle/relSpeedTolerance - Zkontrolujte zdali aktuální a jmenovitá rychlost mají stejné znaménko</p>
230-002B	<p><b>Error message</b> Vzorec zadany v distPerMotorTurnF je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Ve strojním parametru "distPerMotorTurnF" jste zadali vzorec, který obsahuje chybné znaky.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte vstupní hodnotu ve strojním parametru "distPerMotorTurnF " a opravte ji</p>
230-002C	<p><b>Error message</b> PLC:/ccfiles soubor musí být smazán</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor PLC:/ccfiles je k dispozici, ale je potřebný jako adresář při NC softwaru pro CC soubory.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte PLC:/ccfiles soubor a pak restartujte řízení</p>

Číslo chyby	Popis
230-002D	<p><b>Error message</b> Deaktivace aktivní sondy (TS nebo TT) není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC zkusil ukončit funkci dotykové sondy, která byla spuštěna přes NC nebo se NC pokusil deaktivovat dotykovou sondu spuštěnou přes PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program anebo PLC program</p>
230-002E	<p><b>Error message</b> Inicializace čítače součástí (G127) selhala</p> <p><b>Cause of error</b> Hardware je vadný</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
230-002F	<p><b>Error message</b> Řídící systém je stále v továrním přednastavení</p> <p><b>Cause of error</b> Parametr CfgMachineSimul/simMode je dosud nastaven na hodnotu "Delivery". Pohony nelze v tomto režimu zapnout.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte parametr CfgMachineSimul/simMode na hodnotu "FullOperation". Nejdříve musí být parametrům os přiřazeny realistické hodnoty.</p>
230-0030	<p><b>Error message</b> Chyba snímače na ose %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač pro tuto osu hlásí chybu. Možné chyby (stav snímače): Bit 2 = 1: Poloha nemůže být zjištěna Bit 3 = 1: CRC chyba během přenosu EnDat 2.2 Bit 4 = 1: Žádná měřitelná poloha s EnDat 2.2 Bit 5 = 1: Výstraha 1 s EnDat 2.2 Bit 6 = 1: Výstraha 2 s EnDat 2.2 Bit 7 = 1: Časový limit během přenosu EnDat 2.2</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zapojený snímač</p>
230-0031	<p><b>Error message</b> RTC: Osa %2 překročila maximální dovolenou rychlost</p> <p><b>Cause of error</b> Během spojení v reálném čase (RTC) byla překročena maximální povolená hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Povolte v CfgRtCoupling/maxFeed větší podíl CfgFeedLimits/maxFeed, nebo změňte funkci v CfgRtCoupling/funkce</p>

Číslo chyby	Popis
230-0032	<p><b>Error message</b> RTC: Osa %2 překročila maximální dovolené zrychlení</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce spojení v reálném čase (RTC) způsobila překročení maximálního povoleného zrychlení.</p> <p><b>Error correction</b> Povolte v CfgRtCoupling/maxAcc větší podíl CfgFeedLimits/maxAcceleration, nebo změňte funkci v CfgRtCoupling/funkce</p>
230-0033	<p><b>Error message</b> RTC: Osa %2 překročila maximální dovolené koncové polohy</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce spojení v reálném čase (RTC) způsobila překročení maximálního povoleného pracovního prostoru.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte nastavení v CfgRtCoupling/funkce</p>
230-0034	<p><b>Error message</b> RTC: Osa %2 způsobila chybu v prostředí run-time</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce konfigurovaná pro Real-Time Coupling (RTC) způsobila chybu v prostředí běhu (run-time) (např. root(-1)).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte funkci ve strojním parametru CfgRT-Coupling/function a případně jej upravte - Informujte servisní službu</p>
230-0034	<p><b>Error message</b> Vzorec v limitAccSpeedCtrlF je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> In the machine parameter "distPerMotorTurnF", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input value in the parameter "distPerMotorTurnF" and correct it</p>
230-0035	<p><b>Error message</b> Vzorec v limitDecSpeedCtrlF je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> In the machine parameter "limitDecSpeedCtrlF", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input value in the parameter "limitDecSpeedCtrlF" and correct it</p>

Číslo chyby	Popis
230-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Výpadek napájení na regulační jednotce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Napájení zařízení v lince HSCI jsou mimo zadaný rozsah. Diagnostika sběrnice HSCI indikuje, která komponenta HSCI vyvolala chybu. Možná zařízení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC hlavní počítač</li> <li>- PL vstupy/výstupy</li> <li>- MB ovládací panel stroje</li> <li>- Jiné CC v lince HSCI</li> </ul> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nedostatečné napájení zařízení</li> <li>- Zkrat v napájecím zdroji</li> <li>- Zkrat v PL vstupech a výstupech</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí v připojených zařízeních</li> </ul> <p>Zkontrolujte, zda nejsou zkrat v kabeláži (např. PLC vstupy a výstupy).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V případě potřeby vyměňte vadný hardware</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
230-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepřípustně veliká jmenovitá polohová hodnota v ose %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Zjištěn skok na chybnou jmenovitou hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložte servisní soubory</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
230-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus měření začal bez dotykové sondy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus dotykové sondy zahájil měření bez vložené dotykové sondy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program</li> <li>- Vložte dotykovou sondu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
230-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrola parametru: Vydáno %2 výstrah</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V aktuální konfiguraci stroje jsou nesrovnalosti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte výsledky kontroly v PLC:\service\Param-Check.txt</li> <li>- Opravte všechny nesrovnalosti</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-003D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro osu %2 bylo požadováno dvojnásobné polohování</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro některou osu bylo spuštěno dvojí polohování</li> <li>- Osa má vykonat pohyb jak podle PLC, tak podle NC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a případně jej opravte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>230-003E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rušení ručního kolečka pro %2 (ruční kolečko na připojení snímače)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Amplituda signálů snímače je příliš malá, nebo je aktivní signál znečištěn.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- znečištěný snímač</li> <li>- snímač je vadný</li> <li>- pronikání vlhkosti</li> <li>- snímací hlava není nastavena (vzdálenost, paralelita)</li> <li>- vadný kabel ke snímači</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- vibrace</li> <li>- rušení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>230-003F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup snímače polohy je rezervován FS (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systémech s funkční bezpečností jsou vstupy snímačů rychlosti a polohy vždy trvale přiřazeny jedné ose. To znamená, že v systému s jedním snímačem (pouze snímač rychlosti) není například možné použít neobsazenou pozici vstupu snímače pro jiný pohon nebo pro zobrazení osy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci a případně ji opravte</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0040	<p><b>Error message</b> Vstup snímače polohy je rezervován</p> <p><b>Cause of error</b> V systémech s funkční bezpečností jsou vstupy snímačů rychlosti a polohy vždy trvale přiřazeny jedné ose. To znamená, že v systému s jedním snímačem není například možné použít neobsazenou pozici vstupu snímače pro jiný pohon nebo ruční kolečko.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci a případně ji opravte - Informujte váš servis.</p>
230-0041	<p><b>Error message</b> Čas cyklu IPO překročil povolený limit (%2 µs)</p> <p><b>Cause of error</b> - Vnitřní chyba: Doba cyklu přerušení řídicí jednotky je příliš dlouhá.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
230-0042	<p><b>Error message</b> Monitor dotykové sondy je na %2 s deaktivován.</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorování sondy bylo na určitou dobu deaktivováno operátorem</p> <p><b>Error correction</b> Odsuňte dotykovou sondu a/nebo ji odstraňte z pracovního prostoru</p>
230-0043	<p><b>Error message</b> Chyba v získání referenčního bodu v ose %2</p> <p><b>Cause of error</b> Během určování pozice zapnutí EnDat se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
230-0044	<p><b>Error message</b> Chyba v simulaci osy</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávné volání řídicí jednotky během simulace.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>



Číslo chyby	Popis
230-0045	<p><b>Error message</b> Chyba v CfgAnalogSync (klíč = %2)</p> <p><b>Cause of error</b> V prvku nebyla konfigurována žádná funkce.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci a případně ji opravte - Informujte váš servis.</p>
230-0046	<p><b>Error message</b> Chyba v CfgAnalogSync</p> <p><b>Cause of error</b> Nebyl nalezen žádný volný prvek seznamu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci a případně ji opravte - Informujte váš servis.</p>
230-0048	<p><b>Error message</b> The axis (%2) cannot be traversed additionally</p> <p><b>Cause of error</b> Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate basic rotation Deactivate TCPM</p>
230-0049	<p><b>Error message</b> Prodleva během potvrzení zakázky</p> <p><b>Cause of error</b> Modul, který přiřadil povely pro CC (povely UVR) je nedosažitelný.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
230-004A	<p><b>Error message</b> Hlášení do PLC nelze odeslat</p> <p><b>Cause of error</b> Do PLC nemohla být odeslána potvrzující zpráva. Příchozí fronta PLC je plná.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-004D	<p><b>Error message</b> Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set</p> <p><b>Cause of error</b> A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required - Check the position encoder being used</p>
230-0064	<p><b>Error message</b> Osa %2 v kanálu %3 dosud není nakonfigurována</p> <p><b>Cause of error</b> Žádán pojezd v ose systému neznámé</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC-program, příp.nakonfigurujte osy</p>
230-0065	<p><b>Error message</b> Funkce specifické pro broušení nejsou dostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce broušení nebyly uvolněny.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program, nebo zkonfigurujte osy pro broušení.</p>
230-0066	<p><b>Error message</b> Interní chyba v brousících funkcích</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba v generátoru smyček pro pendlování a přísuv</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
230-0067	<p><b>Error message</b> Povel broušení není v tomto stavu povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz v aktuálním stavu generátoru smyček není povolen</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte skladby smyčkového příkazu. - Případně se obraťte na technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-006C</b>	<p><b>Error message</b> Dotykový hrot v %2 vychýlen mimo průběh snímání</p> <p><b>Cause of error</b> Dotyková sonda byla vyvolána, ačkoli měřící proces ještě nezačal.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program či pracovní prostor</p>
<b>230-006D</b>	<p><b>Error message</b> Během pohybu neexistuje žádný polynom osy v %2</p> <p><b>Cause of error</b> Problém v časování součinnosti interpolátoru a LookAhead</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>230-006E</b>	<p><b>Error message</b> %2 Parameter CfgLiftOff off</p> <p><b>Cause of error</b> V parametru NcChannel-&gt;???-&gt;CfgLiftOff-&gt;on je retrakce při NC-Stopu vypnuta, ačkoli by měla být v NC-programu aktivována. "???" označuje aktuální jméno kanálu.</p> <p><b>Error correction</b> Přezkoušejte NC-program či aktivujte CfgLiftOff</p>
<b>230-006F</b>	<p><b>Error message</b> %2 Distance CfgLiftOff != Parameter</p> <p><b>Cause of error</b> V NC-programu programovaná výška zdvihu při NC-Stopu je větší než výška zadaná v parametru NcChannel-&gt;???-&gt;CfgLiftOff-&gt;distance. "???" označuje aktuální jméno kanálu.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte výšku zdvihu v NC-Programu</p>
<b>230-0070</b>	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho os k interpolaci</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen maximální počet os, které se mohou pohybovat současně. (V exportní verzi jsou povoleny max. 4 osy).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0071	<p><b>Error message</b> Vřeteno dosud není v referenci</p> <p><b>Cause of error</b> Má být zapolohováno nezreferované vřeteno.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program - Zreferujte vřeteno</p>
230-0072	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho návěstí v kanálu %2 při synchronizaci kanálů</p> <p><b>Cause of error</b> Zadáno příliš mnoho návěstí při kanálové synchronizaci</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program</p>
230-0073	<p><b>Error message</b> Chybná synchronizace souřadnic v kanálu %2</p> <p><b>Cause of error</b> Kanál, na který se při synchronizaci souřadnic čeká, již přejel synchronizační značku, t.zn. že synchronizace je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program</p>
230-0074	<p><b>Error message</b> Závit s nesprávným vřetenem</p> <p><b>Cause of error</b> Má být provedeno řezání/vrtání závitu vřetenem, které v tomto okamžiku nepatří k tomuto kanálu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program</p>
230-0075	<p><b>Error message</b> Tato funkce je povolena pouze pro osy modulo (osy %2)</p> <p><b>Cause of error</b> K modulo-omezení se vztahuje pouze modulo-osa.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program, zkontrolujte parametr CfgAxis-&gt;moduloDistance</p>

Číslo chyby	Popis
230-0076	<p><b>Error message</b> V kanálu %2 nedovolený pohyb osy</p> <p><b>Cause of error</b> NC program nebyl spuštěn pomocí klávesy NC start, tedy žádný pohyb os není přípustný. Nebo, jedna nebo více nezreferovaných os se má pohybovat v nějakém cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program - Přejed'te osami přes referenční značky</p>
230-0077	<p><b>Error message</b> Nepovolený skok v profilu cesty osy</p> <p><b>Cause of error</b> Skutečná poloha některé osy nesouhlasí s hodnotou, vypočtenou z geometrie.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu.</p>
230-0078	<p><b>Error message</b> Není možná synchronizace vřetena!</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná délka rozjezdu pro sesynchronizování vřetena není dostatečná.</p> <p><b>Error correction</b> - Zvětšete délku rozjezdu, nebo snižte otáčky vřetena.</p>
230-0079	<p><b>Error message</b> Na začátku / konci závitu není vřeteno synchronizováno!</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná délka rozjezdu/přejezdu pro sesynchronizování a odsynchronizování vřetena není dostatečná. Proto neodpovídá závit na začátku / konci programovanému stoupání!</p> <p><b>Error correction</b> - Zvětšete délku rozjezdu/přejezdu, nebo snižte otáčky vřetena.</p>
230-007A	<p><b>Error message</b> Jedna či více os nedosahují v kanálu %2 řídicího okna</p> <p><b>Cause of error</b> Na začátku programu a při přesném stopu musí být všechny osy v řídicím okně. Jedna či více os tohoto kanálu nesplňuje tuto podmínku.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data CfgControllerTol-&gt;posTolerance a CfgControllerTol-&gt;timePosOK. Upravte konfigurační data na podmínky stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
230-007B	<p><b>Error message</b> Jedna nebo více os v kanálu %2 bude od PLC přiřazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Při NC-STOPu musí PLC zrušit všechna PLC polohování os tohoto kanálu. Na toto je k dispozici pouze 10 sekund. Tento čas byl překročen.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte PLC program</p>
230-007C	<p><b>Error message</b> IPO internal Breakpoint reached</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
230-007D	<p><b>Error message</b> Řezání závitu přerušeno NC stopem</p> <p><b>Cause of error</b> V kanálu %2 byl během řezání závitu stisknut NC-stop</p> <p><b>Error correction</b> Spustíte NC-program znovu</p>
230-007E	<p><b>Error message</b> Osa %2 v kanálu %3 dosud nenajela referenční bod</p> <p><b>Cause of error</b> Jedna z os aktivní kinematiky nemá vyhodnocen referenční bod.</p> <p><b>Error correction</b> Najedte referenční bod a spustíte NC-program znovu.</p>
230-007F	<p><b>Error message</b> Výjezd ze závitu ukončen</p> <p><b>Cause of error</b> Výjezd ze závitu je ukončen.</p> <p><b>Error correction</b> V NC-programu nelze pokračovat, spustíte program znovu.</p>
230-0080	<p><b>Error message</b> Pomocné osy nejsou dovoleny v NC kanálu</p> <p><b>Cause of error</b> Volné pomocné osy (t.j. z UMC 11x) se předpokládáně připojí ke kinematice z NC kanálu. Toto není dovoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci stroje a pokud je nutno ji opravte.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0081	<b>Error message</b> Zjištění rozsahu úhlu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
230-0082	<b>Error message</b> Dotyková sonda nemůže být vypnuta <b>Cause of error</b> The control tried to switch off the touch probe but it did not react within a specified time. <b>Error correction</b> - Check the signal. - Check the transmitter/receiver and cleaned it if necessary.
230-0083	<b>Error message</b> "MoveAfterRef" nelze použít s aktivní ochrannou zónou <b>Cause of error</b> - Ochranná zóna byla definována pro osu modulo. - Po referenčním běhu není možný konfigurovaný pohyb. <b>Error correction</b> - Zkontrolujte polohu osy - Po referenčním běhu smažte pohyb v konfiguraci - Informujte servisní službu
230-0084	<b>Error message</b> V exportním softwaru (%2) není povoleno vyhodnocení duální hlavy <b>Cause of error</b> - Funkce vyhodnocení duální hlavy vyžaduje exportní licenci. - V softwaru exportu možná není nastaven parametr MP_posEncoderTwoHead. <b>Error correction</b> - Zkontrolujte a opravte konfiguraci. - Informujte váš servis.
230-00C7	<b>Error message</b> Připojení neaktivní osy není možné (osa %2) <b>Cause of error</b> Připojení deaktivované osy bylo považováno za uzavřené. To není možné. <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC nebo konfiguraci - Informujte servisní službu

Číslo chyby	Popis
230-00C8	<p><b>Error message</b> Pro osu %2 není k dispozici žádná konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> Pro spojení os chybí konfigurace</p> <p><b>Error correction</b> V CfgAxisCoupling musí být pro příslušné slave-osy zadáno požadované spojení (polohové nebo momentové)</p>
230-00C9	<p><b>Error message</b> Osa %2 je již master osou</p> <p><b>Cause of error</b> V požadovaném spojení os je slave osa již master osou.</p> <p><b>Error correction</b> Spojení os lze zavést pouze pro osy, které nejsou definovány jako master nebo slave osa jiného spojení.</p>
230-00CA	<p><b>Error message</b> Osa %2 je již slave osou</p> <p><b>Cause of error</b> V požadovaném spojení os je slave-osa již jinou slave-osou</p> <p><b>Error correction</b> Spojení os lze zavést pouze pro osy, které nejsou definovány jako master nebo slave osa jiného spojení.</p>
230-00CB	<p><b>Error message</b> Vazba není aktivní (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Má být otevřeno spojení os, které není aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> Jen aktivní spojení lze otevřít.</p>
230-00CC	<p><b>Error message</b> Vazba modulo a nemodulo osy není povolena (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Mají být spojeny osy, které jsou odlišně konfigurovány.</p> <p><b>Error correction</b> Při spojování os (master a slave) musí být obě nebo žádná definovány jako modulo osy</p>
230-00CD	<p><b>Error message</b> Zrušit vazbu os lze jen u slave osy (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Má být otevřeno spojení os. Příkaz k otevření spojení musí být adresován slave-ose.</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte PLC resp. NC program</p>



Číslo chyby	Popis
<b>230-00CE</b>	<p><b>Error message</b> Je překročena maximální polohová odchylka (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Odchylka polohy daná parametrem CfgAxis-Coupling-&gt;maxPosDiff byla překročena</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte mechaniku stroje případně parametr</p>
<b>230-00CF</b>	<p><b>Error message</b> Je překročena maximální polohová odchylka (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Byla překročena odchylka polohy daná parametrem CfgAxis-Coupling-&gt;ultimatePosDiff. Tuto chybu nelze zrušit, neboť je závada na mechanice stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte mechaniku stroje případně parametr</p>
<b>230-00D0</b>	<p><b>Error message</b> Slave nemá polohu pro vazbu (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Během spojování přejela slave-osa svůj vlastní SW konc. spínač</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte polohu masteru a slavu, případně nastavení parametru.</p>
<b>230-00D1</b>	<p><b>Error message</b> Opce pro Gantry osy není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Byla konfigurována a aktivována Gantry osa (souběžné osy se spojkou polohy), požadovaná softwarová opce však není uvolněna.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte parametrický objekt CfgAxisCoupling - uvolněte softwarovou opci</p>
<b>230-00D2</b>	<p><b>Error message</b> Faktor spojení může být pouze +1 nebo -1, jiný není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Při Gantry spojení modulo os je možný faktor spojení jen +1 nebo -1.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametr CfgAxisCoupling nebo PLC program</p>

Číslo chyby	Popis
230-00D3	<p><b>Error message</b> Je nedostupná opce pro synchronizaci vřetene</p> <p><b>Cause of error</b> Byla požadována synchronizace vřetene, ale vyžadovaná softwarová opce není k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b> Uvolněte softwarovou opci.</p>
230-00D4	<p><b>Error message</b> Během aktivní synchronizace nelze použít vřeteno jako osu</p> <p><b>Cause of error</b> Během aktivní synchronizace musí být vřeteno použito jako interpolační osa</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC nebo PLC program a případně jej upravte - Informujte servisní službu</p>
230-00D5	<p><b>Error message</b> Kinematickou osu nelze použít jako slave osu. (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Osu, která je v kinematice, nelze použít jako slave osu v portálovém (gantry) systému.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci osy. - Zkontrolujte konfiguraci kinematiky. - Informujte váš servis.</p>
230-00FA	<p><b>Error message</b> KONCOVY SPINAC %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod.</p>
230-00FB	<p><b>Error message</b> KONCOVY SPINAC %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje rozsah pojezdu stroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod.</p>

Číslo chyby	Popis
230-00FC	<p><b>Error message</b> KONCOVY SPINAC %1 -</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje rozsah pojezdu stroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod.</p>
230-00FD	<p><b>Error message</b> KONCOVY SPINAC %1 +</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod.</p>
230-00FE	<p><b>Error message</b> Positivní SW koncový s. je menší než negativní SW koncový s. (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota kladného SW koncového spínače je menší než hodnota záporného SW koncového spínače.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametry Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgPositionLimits-&gt;... "???" označuje aktuální jméno bloku parametru</p>
230-00FF	<p><b>Error message</b> PLC proměnná %1 dosáhla maximální hodnoty %2 mm</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočtená kinematické kompenzace u osy překročila maximální povolenou hodnotu 2 mm. Kompenzace byla nastavena na tuto maximální hodnotu. Výstraha se zruší jakmile kinematická kompenzace klesne pod hodnotu 1.9 mm.</p> <p><b>Error correction</b> - proveďte výpočet kompenzační hodnoty</p>

Číslo chyby	Popis
230-0100	<p><b>Error message</b></p> <p>%1 osa dosáhla maximální kompenzaci osové chyby %2 mm</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vypočtená kompenzace osové chyby překročila max. přípustnou hodnotu pro tuto osu. Kompenzace je nastavena na maximální hodnotu. Výstra- ha bude smazána, jakmile kompenzace osy poklesne pod maximální hodnotu o 0,1 mm.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte parametry kompenzace osové chyby</li> <li>- Zkontrolujte hodnoty v tabulce kompenzace osové chyby</li> </ul>
230-0104	<p><b>Error message</b></p> <p>V %2, nahraná limita 1 ze %3 byla překročena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během monitorování zátěže byla překročena výstražná mez pro sílu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmenšete rychlost posuvu obrábění</li> <li>- Pokud to bude nutné, spustíte referenční hledání pro obnovení limitů síly</li> </ul>
230-0105	<p><b>Error message</b></p> <p>V %2, nahraná limita 2 byla překročena o %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během monitorování zátěže (síla) byla překročena mez pro zrušení programu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmenšete rychlost posuvu obrábění</li> <li>- Pokud to bude nutné, spustíte referenční hledání pro obnovení limitů síly</li> </ul>
230-0106	<p><b>Error message</b></p> <p>V %2, celková nahraná limita %3 byla překročena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během monitorování zátěže byla překročena výstražná mez pro celkové zatížení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmenšete rychlost posuvu obrábění</li> <li>- Pokud to bude nutné, spustíte referenční hledání pro obnovení limitů síly</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0109	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Předpokládá se, že funkce spojení v reálném čase (RTC) je otevřená, avšak žádná funkce spojení není aktivní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a pokud bude nutno, proveďte opravu</li> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje</li> </ul>
230-010A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Předpokládá se, že funkce spojení v reálném čase (RTC) je zavřená, avšak funkce připojení je již aktivní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a pokud bude nutno, proveďte opravu</li> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje</li> </ul>
230-010B	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro funkci spojení v reálném čase nebyl vydán platný povel pro otevření nebo zavření.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a pokud bude nutno, proveďte opravu</li> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje</li> </ul>
230-010C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC program zkusil otevřít funkci spojení aktivovanou NC programem, nebo NC program zkusil otevřít funkci připojení aktivovanou PLC programem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a pokud bude nutno, proveďte opravu</li> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-010D	<p><b>Error message</b> Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba během kompilace funkce (viz soft-tlačítko INTERNAL INFO).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte funkci spojení v reálném čase (RTC), která má být aktivována - Informujte váš servis.</p>
230-010E	<p><b>Error message</b> Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci pro zavření funkce spojení v reálném čase (RTC) nebyla zadána žádná funkce.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte funkci pod CfgRtCoupling/funkce a případně proveďte nastavení - Informujte vašeho výrobce stroje</p>
230-010F	<p><b>Error message</b> Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní funkce spojení v reálném čase (RTC) způsobila chybu v době vykonávání programu (run-time error). (Např. <math>\sqrt{-1}</math> )</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte aktivní funkci v konfiguraci stroje (CfgRt-Coupling/funkce) - Informujte vašeho výrobce stroje</p>
230-0110	<p><b>Error message</b> Je nedostupná opce pro funkce spojky</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo zadáno připojení, ale vyžadovaná softwarová opce není aktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b> - Aktivujte opci #135 (synchronizační funkce)</p>

Číslo chyby	Popis
230-0111	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba ve funkci reálného času spojky (RTC) osy %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkce zadána pro uzavření funkce vazby v reálném čase (RTC) byla příliš dlouhá.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte funkci pod CfgRtCoupling/funkce a případně proveďte nastavení</li> <li>- Pokud byl vzorec popsán v PLC, zkontrolujte PLC program</li> <li>- Informujte vašeho výrobce stroje</li> </ul>
230-0112	<p><b>Error message</b></p> <p>RTC připojení programované s aktivním DCM. Deaktivovat DCM?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During active DCM collision monitoring you started a real-time coupling function (RTC). Caution: DCM must be deactivated!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Press NC start to confirm deactivation of DCM and continue editing the program</p>
230-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>RTC připojení programované s aktivním DCM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During active DCM collision monitoring you started a real-time coupling function (RTC). The NC program run was aborted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapt the NC program: Deactivate DCM if the real-time coupling function (RTC) is switched on by a cycle.</p>
230-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Vzorec je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chybný vzorec v entitě RTCanalog.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci a případně ji opravte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0116	<p><b>Error message</b> Monitorování rozšířeného koncového spínače %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzační pohyb přejíždí rozšířený pozitivní koncový vypínač</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kompenzace - Informujte váš servis</p>
230-0117	<p><b>Error message</b> Monitorování rozšířeného koncového spínače %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzační pohyb přejíždí rozšířený negativní koncový vypínač</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kompenzace - Informujte váš servis</p>
230-011A	<p><b>Error message</b> Chyba v prostředí běhu ve výpočtu vzorce offsetForM19</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní vzorec pro offsetForM19 způsobil chybu v prostředí běhu (run-time), jako např. sqrt(-1).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktivní funkci v konfiguraci stroje (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p><b>Error message</b> Vzorec v offsetForM19 je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it</p>
230-015E	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace snímací sondy</p> <p><b>Cause of error</b> 3D-Dotyková sonda: CC odmítlo s chybovým hlášením převzetí skutečné polohy.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu.</p>



Číslo chyby	Popis
230-0190	<p><b>Error message</b> VLECNA ODCHYLKA JE VELKA %2</p> <p><b>Cause of error</b> Následující chyba pohybující se osy je větší než hodnota zadaná v konfiguraci nulového bodu Axes &gt; ParameterSets &gt; &gt; &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin1 / servoLagMax1. "???" označuje název dotčené sady parametrů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmenšete rychlost posuvu tvarového obrábění, snižte rychlost rotace. - Odstraňte možné zdroje vibrací. - Pokud se chyba často opakuje, informujte váš servis.</p>
230-0192	<p><b>Error message</b> VLECNA ODCHYLKA JE VELKA %2</p> <p><b>Cause of error</b> Následující chyba pohybující se osy je větší než hodnota zadaná v konfiguraci nulového bodu Axes &gt; ParameterSets &gt; &gt; &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin2 / servoLagMax2. "???" označuje název dotčené sady parametrů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmenšete rychlost posuvu tvarového obrábění, snižte rychlost rotace. - Odstraňte možné zdroje vibrací. - Pokud se chyba často opakuje, informujte váš servis.</p>
230-0193	<p><b>Error message</b> Snímač polohy %2: Příliš malá amplituda</p> <p><b>Cause of error</b> Amplituda signálů snímače polohy je příliš malá, nebo je aktivní signál znečištění.</p> <p><b>Error correction</b> Proměřte amplitudu snímače polohy.</p>
230-0194	<p><b>Error message</b> Snímač polohy %2: Frekvence příliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Na některém polohovém vstupu byla překročena maximální snímací frekvence.</p> <p><b>Error correction</b> Proměřte vstupní frekvenci signálů snímače polohy.</p>
230-0195	<p><b>Error message</b> Chybná vzdálenost referenčních pulsů snímače %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač je vadný</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte snímač</p>

Číslo chyby	Popis
230-0196	<p><b>Error message</b> Snímač polohy %2 je vadný</p> <p><b>Cause of error</b> Nesouhlas při porovnání absolutní a inkrementální polohy.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na servisní firmu.</p>
230-0197	<p><b>Error message</b> Chybná vzdálenost referenčních pulsů snímače %2</p> <p><b>Cause of error</b> Nesrovnalost při srovnání absolutní a inkrementální polohy.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na servisní firmu</p>
230-0198	<p><b>Error message</b> ZADANE HODNOTA OTACEK VELKA %2</p> <p><b>Cause of error</b> Byla vypočtena příliš vysoká žádaná hodnota otáček. Analogové osy: maximální žádaná hodnota +-10 V Analogové vřeteno: maximální žádaná hodnota +-10 V Digitální osy a vřeteno: maximální žádaná hodnota = maximální otáčky motoru - stroj nedosahuje nastavených ramp zrychlení a brždění - chyba hardware v regulačním obvodu</p> <p><b>Error correction</b> - u analogových os: zkontrolujte servo - obraťte se na technickou podporu</p>
230-0199	<p><b>Error message</b> HLIDANI POHYBU %2</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrola pohybu: Žádané otáčky = 0, Skutečné otáčky = 0, hodnota přísuvu &gt;0 ==&gt; Osa je mechanicky blokována či nesrovnalost v údajích motorového snímače a snímače polohy.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgEncoderMonitor-&gt;movementThresh old . "???" označuje aktuální jméno bloku parametru - obraťte se na servisní firmu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-019A	<p><b>Error message</b> HLIDANI KLIDOVEHO STAVU %2</p> <p><b>Cause of error</b> Polohová odchylka v klidovém stavu je větší než tato v konfigurační položce Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;checkPosStandstill. "????" označuje aktuální jméno konfigurační položky</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
230-019B	<p><b>Error message</b> %2 nedosahuje řídicího okna</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační položka Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;posTolerance je nastavena příliš malá. "????" označuje aktuální jméno bloku parametru</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete hodnotu</p>
230-019C	<p><b>Error message</b> Polohová odchylka vypnuté osy (%2) je příliš velká</p> <p><b>Cause of error</b> Odpojená osa se pohnula</p> <p><b>Error correction</b> Při odpojení osy musí být tato zpevněna. Alternativně vypněte strojní parametr Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;driveOffLagMonitor. Pozor, neodpojovat zavěšené osy. "????" označuje aktuální jméno bloku parametru.</p>
230-019D	<p><b>Error message</b> Dotyková sonda není připravena</p> <p><b>Cause of error</b> - Dotyková sonda není připojena. - Baterie v sondě je vybitá. - Není spojení mezi infračervenou sondou a přijímací jednotkou.</p> <p><b>Error correction</b> - Připojte dotykovou sondu. - Vyměňte baterie. - Vyčistěte přijímací jednotku. Pro výměnu vadného dotyku postupujte takto: 1. V manuálním provozním režimu stiskněte softklávesu "Vypnutí sledování sondy". 2. Smažte chybové hlášení 3. Proveďte ToolCall pro jiný nástroj. Pozor: až k dalšímu ToolCall, nebo měření není aktivní sledování sondy, to znamená, že případnou kolizi se sondou NC nerozezná!</p>

Číslo chyby	Popis
230-019E	<p><b>Error message</b> Vyměňte baterii dotykové sondy</p> <p><b>Cause of error</b> Baterie v dotykové sondě je vybitá.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte baterii.</p>
230-019F	<p><b>Error message</b> CC-Index pro %1 je příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> V hardwarovém vybavení tohoto řízení je obsaženo méně procesorů regulátorů otáček, než bylo pro tuto osu konfigurováno.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametry v položce Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgAxisHardware "???" označuje aktuální jméno bloku parametru</p>
230-01A0	<p><b>Error message</b> Index osy na CC je příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> Index osy na CC je určen parametrem selEncoderIn. CC má však méně os než bylo konfigurováno.</p> <p><b>Error correction</b> Rozdělte osy na více CC (pokud jsou dostupné)</p>
230-01A1	<p><b>Error message</b> Vstup snímače polohy (%1) nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Vstup snímače polohy označené osy je nesprávně konfigurován.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci osy: - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p><b>Error message</b> EnDat snímač (%2) hlásí chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Připojený snímač EnDat či kabel od snímače je vadný.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte snímač EnDat a kabel snímače.</p>

Číslo chyby	Popis
230-01A3	<p><b>Error message</b> Absolutní (Ist) poloha osy (%2) není převzata</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze převzít aktuální polohu EnDat (zadání obsluhy)</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte snímač EnDat a kabel snímače, příp. vyměňte snímač</p>
230-01A4	<p><b>Error message</b> EnDat snímač (%2) hlásí rozdílné rozlišení</p> <p><b>Cause of error</b> Rozlišení hlášené připojeným snímačem EnDat nesouhlasí s rozlišením zjištěným v konfigurační položce.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační položky snímače.</p>
230-01A5	<p><b>Error message</b> EnDat snímač (%2) hlásí chybnou polohu</p> <p><b>Cause of error</b> Připojený snímač EnDat či kabel od snímače je vadný</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte snímač EnDat a kabel snímače</p>
230-01A6	<p><b>Error message</b> %2 nedosahuje programovaných otáček</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační položka Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;speedTolerance je nastavena příliš malá. "???" označuje aktuální jméno konfigurační položky</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete hodnotu</p>
230-01AB	<p><b>Error message</b> Pohon určený k pohybu (%2) není zapnut</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon, kerý není zapnut má vykonat pohyb z NC programu, nebo prostřednictvím PLC polohování.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte PLC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-01AC</b>	<p><b>Error message</b> Pohon určený k pohybu (%2) není v polohové vazbě</p> <p><b>Cause of error</b> NC programem, nebo prostřednictvím PLC byla generována žádaná hodnota polohy pro pohon, který není v polohové vazbě.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte PLC</p>
<b>230-01AD</b>	<p><b>Error message</b> Odchylka polohy při zapnutí osy %2 je příliš velká</p> <p><b>Cause of error</b> Počáteční hodnota polohy této osy se odlišuje od poslení uložené (CfgReferencing-&gt;endatDiff) více, než je povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktuální polohu, nebo zvětšete parametr</p>
<b>230-01AE</b>	<p><b>Error message</b> Hardwarový popis pro osu %2 se změnil. Poloha nemusí být platná.</p> <p><b>Cause of error</b> Byly změněny hardwarové popisovací parametry této osy. Uložené polohy jsou neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktuální polohu</p>
<b>230-01AF</b>	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace snímače osy %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná konfigurace snímače osy.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurace snímače neodpovídá použitému hardware. Prostudujte technickou příručku</p>
<b>230-01B0</b>	<p><b>Error message</b> Chybné polohování vřetena %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zaorientování vřetena nelze korektně ukončit.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurační položka Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;m19MaxFeed je nastavena příliš malá. "????" označuje aktuální jméno konfigurační položky</p>

Číslo chyby	Popis
230-01B1	<p><b>Error message</b> MC software není v souladu s CC software</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávná kombinace software CC a MC.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
230-01B2	<p><b>Error message</b> Konfigurace digitálních os bez CC není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Bez CC lze konfigurovat pouze analogové osy.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu, nebo změňte konfiguraci.</p>
230-01B3	<p><b>Error message</b> S-RAM obsah osy %2 není platný.</p> <p><b>Cause of error</b> Polohy osy, uložené v S-RAM jsou neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktuální polohu</p>
230-01B4	<p><b>Error message</b> Maximální rozsah pojezdu EnDat osy byl překročen.</p> <p><b>Cause of error</b> Osa musí být znovu nastavena (justována).</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte znovu parametr CfgReferencing-&gt;refPosition</p>
230-01B5	<p><b>Error message</b> Maximální rozsah pojezdu EnDat osy byl ve vypnutém stavu překročen.</p> <p><b>Cause of error</b> Zkontrolujte polohu osy.</p> <p><b>Error correction</b> Eventuell Parameter CfgReferencing-&gt;refPosition neu ermitteln</p>
230-01B6	<p><b>Error message</b> %2 nedosahuje synchronního okna</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační položka Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;syncTolerance je nastavena příliš malá. "???" označuje aktuální jméno konfigurační položky</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete hodnotu</p>

Číslo chyby	Popis
230-01B7	<p><b>Error message</b></p> <p>Není povoleno přepnutí snímače osy (%2) v polohové vazbě.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Před tím, než může být přepnut snímač polohy, musí být pohon vypnut z PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte NC program a PLC</p>
230-01B8	<p><b>Error message</b></p> <p>Na jedné ose (%2) nesmí být konfigurovány dva EnDat snímače.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud byl nakonfigurován ose snímač EnDat, musí být v zadán v sadě parametrů index 0.</p> <p>Pro osu není povoleno více, než jeden snímač EnDat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte konfiguraci (pořadí sad parametrů).</li> <li>- Změňte hardwarovou konfiguraci (snímače).</li> </ul>
230-01B9	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup X%2 pro osu %3 je již přiřazen k jiné ose.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parametr CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;posEncoderInput odkazuje na vstup, který je již použit jinou osou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vstupy odměřování.</li> <li>- Pokud osa nepoužívá žádné odměřování, zadejte hodnotu "none" (žádný).</li> </ul>
230-01BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup X%2 pro osu %3 je již přiřazen k jiné ose.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parametr CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;speedEncoderInput odkazuje na vstup, který je již použit jinou osou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vstupy odměřování.</li> <li>- Pokud osa nepoužívá žádný snímač otáček, zadejte hodnotu "none" (žádný).</li> </ul>
230-01BB	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup X%2 pro osu %3 je již přiřazen k jiné ose.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parametr CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;pwmSignalOutput odkazuje na vstup, který je již použit jinou osou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zapojení.</li> <li>- Pokud osa nepoužívá žádný PWM výstup, zadejte hodnotu "none" (žádný).</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>230-01BC</b>	<p><b>Error message</b> Chyba při ovládání SPI modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Při přenosu dat snímače z nebo do SPI modulu (Modul %2) došlo k chybě</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte zapojení. - Obraťte se na technickou podporu</p>
<b>230-01BD</b>	<p><b>Error message</b> Vřeteno (%2)nemá žádný snímač polohy</p> <p><b>Cause of error</b> Některá ze zvolených funkcí (polohování vřetene, synchronní běh, závitování ap.) požaduje snímač polohy příslušného vřetena. Žádný snímač polohy ale není definován.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program.</p>
<b>230-01BE</b>	<p><b>Error message</b> AxisMode a AxisHw pro osu (%2) nejsou v souladu</p> <p><b>Cause of error</b> Byla programována kombinace Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisMode a Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw, která není přípustná. Povolené kombinace jsou: AxisMode = NotActive =&gt; axisHW = vše povoleno - AxisMode = Active =&gt; axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual =&gt; axisHw = žádné</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci</p>

Číslo chyby	Popis
230-01BF	<p><b>Error message</b></p> <p>Typ snímače pro osu (%2) není povolen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla programována kombinace Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw a Axes-&gt;ParameterSets-&gt;CfgAxisHardware-&gt;posEncoderType která je nepřipustná.</p> <p>Povolené kombinace jsou:</p> <p>axisHw = InOutCC</p> <p>CC422 - motorové snímače a všechny polohové snímače v MC připojeny</p> <p>CC422 - motorové snímače a všechny polohové snímače na CC připojeny</p> <p>CC520 - motorové snímače a všechny polohové snímače na CC připojeny</p> <p>axisHw = AnalogMC</p> <p>Všechny polohové snímače na MC připojeny</p> <p>axisHw = AnalogCC</p> <p>Všechny polohové snímače na CC připojeny</p> <p>axisHw = DisplayMC</p> <p>Všechny polohové snímače na MC připojeny</p> <p>axisHw = DisplayCC</p> <p>Všechny polohové snímače na CC připojeny</p> <p>axisHw = ManualMC</p> <p>Všechny polohové snímače na MC připojeny</p> <p>axisHw = ManualCC</p> <p>Všechny polohové snímače na CC připojeny</p> <p>axisHw = ProfiNet</p> <p>Motorové snímače a všechny polohové snímače na ProfiNet připojeny</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte konfiguraci</p>
230-01C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Analogový výstup osy %2 obsazen dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Více os se pokusilo současně zapsat na analogový výstup.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte PLC program.</p> <p>Pokud více os používá stejný analogový výstup, pouze jedna smí být zapnuta.</p>
230-01C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámý typ dotykové sondy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byl navolen neznámý typ dotykové sondy z tabulky dotykových sond.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte tabulku dotykových sond.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-01C2</b>	<p><b>Error message</b> Vřeteno (%2) dosud nebylo uvedeno do výchozí polohy</p> <p><b>Cause of error</b> A command has been given for a synchronous spindle run. However, not all spindles have been homed. The synchronous spindle run can be switched off only if all involved spindles have been referenced.</p> <p><b>Error correction</b> — Home the spindle - Check the NC or PLC program</p>
<b>230-01C3</b>	<p><b>Error message</b> Havarijní STOP chybný (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Interní či externí obvod Central stopu je vadný. - příliš dlouhé časy sepnutí příslušných relé v řetězci mezi výstupem "Řízení připraveno" a zpětným hlášením "Řízení připraveno" během rutiny Central stopu či rutiny zapnutí - přerušený vodič, špatné kontakty</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte obvod central stopu. - přezkoušejte či vyměňte příslušné relé v rozvaděči - zkontrolujte/obnovte kontakty/zapojení - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>230-01C4</b>	<p><b>Error message</b> Chybí řídicí napětí pro relé</p> <p><b>Cause of error</b> Chybové hlášení po přerušení proudu.</p> <p><b>Error correction</b> - zapněte samostatně řídicí napětí - zkontrolujte zapojení v rozvaděči - zkontrolujte tlačítko "Řídicí napětí ZAP"</p>
<b>230-01C5</b>	<p><b>Error message</b> CC po natažení SW neodpovídá</p> <p><b>Cause of error</b> Existující CC se po nahrání software regulátoru již nehlásí.</p> <p><b>Error correction</b> Porucha CC. Vyměňte hardware</p>

Číslo chyby	Popis
230-01C6	<p><b>Error message</b> Opce pro regulační smyčku Double-Speed není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Byl konfigurován Double-Speed regulační obvod, opce není však uvolněna. Pro regulační obvod byl aktivován jednoduchý (Single-Speed) regulátor.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametr CfgAxisHardware-&gt;ctrlPerformance</p>
230-01C7	<p><b>Error message</b> Komunikace mezi MC a CC je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Při HSCI komunikaci mezi jednotkami MC a CC se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
230-01C8	<p><b>Error message</b> Timeout při zpracování povelů CC</p> <p><b>Cause of error</b> CC obdržel příkazy a nepotvrdil je.</p> <p><b>Error correction</b> - Všimněte si dalších hlášení - Opravte chybu konfigurace - Když se tato chyba vyskytne bez chyb konfigurace: CC řídicí jednotka může být vadná. Vyměňte hardware.</p>
230-01C9	<p><b>Error message</b> Opce pro řízení Master-Slave momentů není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo konfigurováno a aktivováno momentové Master-Slave řízení, požadovaná softwarová opce však není uvolněna.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte parametr CfgAxisCoupling - uvolněte softwarovou opci</p>
230-01CA	<p><b>Error message</b> Odpojení po NC-stopu kvůli chybě %2</p> <p><b>Cause of error</b> Stroj byl zastaven po NC-stopu. Důvod: CC-chyba</p> <p><b>Error correction</b> Dbejte informací k odstranění zobrazené chyby CC.</p>

Číslo chyby	Popis
230-01CB	<p><b>Error message</b> Výstup osy %2 obsazen dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Více os se pokusilo současně zapsat na výstup.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC-Program Pokud více os používá stejný analogový výstup, pouze jedna smí být zapnuta.</p>
230-01CC	<p><b>Error message</b> Vstup osy %2 obsazen dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Více os se pokusilo současně číst ze vstupu.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC-Program Pokud více os používá stejný vstup, pouze jedna smí být zapnuta.</p>
230-01CD	<p><b>Error message</b> Chybné přiřazení konektoru osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Na CC 424 nebo CC 61xx je pevné přiřazení vstupu snímače otáček a PWM výstupu. Parametry speedEncoderInput a pwmSignalOutput obsahují nepovolené přiřazení konektorů. Povoleno: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci os a případně ji změňte.</p>
230-01CE	<p><b>Error message</b> Strojní parametr byl změněn pomocí TNCOPT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-01CF	<p><b>Error message</b> Vypnutí po NC stopu kvůli chybě %2</p> <p><b>Cause of error</b> The machine was switched off after an NC stop. Reason: PLC error</p> <p><b>Error correction</b> Note the further information on remedies available when the PLC error is displayed.</p>
230-01F4	<p><b>Error message</b> PLC: time out</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Zpracování cyklicky probíhající části programu trvalo příliš dlouho. Musí být zkontrolována struktura podprogramů, případně musí být časově náročné části programu spouštěny jako SUBMIT-Job. - Indikovaný čas procesu se podle okolností prodlužuje při datovém přenosu a v režimu ručního kolečka. V případě pochybností navolte současně režim ručního kolečka a odstartujte datový přenos s maximální přenosovou rychlostí. Potom v okně PLC programování zkontrolujte "MAXIMÁLNÍ ČAS PROCESU". Neměly by se objevit hodnoty nad 150% (bezpečná rezerva pro nepříznivé provozní podmínky !).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC-program.</p>
230-01F5	<p><b>Error message</b> Start cyklu dotykové sondy s již vychýleným hrotem</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste spustit cyklus dotykové sondy v době, kdy je dotykový hrot ještě vychýlen.</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete dráhu odjezdu od materiálu</p>
230-01F6	<p><b>Error message</b> LookAhead: Timeout</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba běhu LookAhead</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-01F7	<p><b>Error message</b> Rychlé vstupy byly chybně konfigurovány</p> <p><b>Cause of error</b> Smějí být použity pouze vstupy I0 až I31 a I128 až I152.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci</p>
230-0226	<p><b>Error message</b> Klient se jménem ThreadId je již u CfgServer přihlášen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
230-0227	<p><b>Error message</b> Konfigurační server není připraven</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
230-0228	<p><b>Error message</b> Položka %2 chybí ve strojních parametrech</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci chybí nezbytný parametr</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci</p>
230-0229	<p><b>Error message</b> Položka %2 chybí ve strojních parametrech pro osu %3</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci chybí nezbytný parametr</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci Pokud má mít osa více bloků parametrů, nesmí být žádný blok kromě 0-tého úplný. V konfigurační položce CfgKeySynonym-&gt;key musí být však zadán rozšiřující klíč bloku parametrů a v konfigurační položce CfgKeySynonym-&gt;relatedTo musí být zadán odpovídající klíč základního bloku.</p>
230-022A	<p><b>Error message</b> Výkonový modul %2 není v tabulce nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný výkonový modul není v tabulce modulů obsažen.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu. - Zkontrolujte název motoru a výkonového modulu v tabulce</p>

Číslo chyby	Popis
230-022B	<p><b>Error message</b> Nečitelná tabulka výkonových modulů</p> <p><b>Cause of error</b> Tabulku výkonových modulů nelze nalézt či načíst.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SQL Serveru byl zadán soubor tabulky se syntakticky špatným názvem souboru.</li> <li>Název souboru tabulky musí začínat písmenem, např. M123.D . Změňte jméno souboru tabulky.</li> <li>- Zkontrolujte adresář tabulky výkonových modulů</li> <li>- Zkontrolujte tabulku výkonových modulů.</li> </ul>
230-022C	<p><b>Error message</b> Motor (%2) nenalezen v tabulce motorů</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný motor není v tabulce motorů obsažen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na servisní firmu.</li> <li>- Zkontrolujte přiřazení motorů k osám</li> <li>- Zkontrolujte záznam v tabulce motorů</li> </ul>
230-022D	<p><b>Error message</b> Nečitelná tabulka motorů (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Zadanou tabulku motorů nelze najít nebo číst. Zadaný název souboru pro tabulku motorů je syntakticky nesprávný. Aby mohl SQL server řízení soubor přečíst, musí název souboru tabulky obsahovat na začátku alespoň jedno písmeno. Příklad: MOTOR123.MOT Všimněte si dalších zobrazených zpráv o příčině chyby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte název souboru tabulky motorů</li> <li>- Zkontrolujte adresář tabulky motorů</li> <li>- Zkontrolujte tabulku motorů</li> <li>- Zkontrolujte, zda má tabulka motorů všechny požadované sloupce</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
230-022E	<p><b>Error message</b> Žádné spojení na SQL server</p> <p><b>Cause of error</b> SQL-Server není připojen</p> <p><b>Error correction</b> Obratě se na servisní firmu</p>



Číslo chyby	Popis
230-022F	<p><b>Error message</b></p> <p>Osa (%2) nenalezena v kompenzační tabulce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data zadané osy nelze v kompenzační tabulce nalézt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kompenzační tabulku. Zadaná osa musí být v kompenzační tabulce obsažena jako sloupec.</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu.</li> </ul>
230-0230	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba syntaxe v kompenzační tabulce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data zadané kompenzační tabulky nelze načíst.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte tabulku konfigurace (*.cma).</li> <li>- Zkontrolujte kompenzační tabulku (*.com).</li> </ul> <p>Tabulka smí obsahovat max.1024 kompenzačních bodů (řádků).</p> <p>Ve sloupci AXISPOS prvního a posledního řádku musí být zapsán začátek a konec korekčního rozsahu vztažený na nulový bod stroje.</p> <p>Vnitřní kompenzační body jsou spočteny interně v systému a nemusí být zadány.</p> <p>V případě potřeby zadejte do sloupce AXISPOS volitelné hodnoty polohy, které však musí mít stejné rozestupy.</p> <p>V případě potřeby zadejte do sloupce BACKLASH korekční hodnoty změřené při záporném směru pojezdu.</p> <p>Korekční hodnoty příslušející kompenzačním bodům zapište do sloupců příslušné osy.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
230-0231	<p><b>Error message</b></p> <p>Nečitelná kompenzační tabulka (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadanou kompenzační tabulku nelze nalézt či načíst.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte adresář a jméno tabulky konfigurace, které jsou uloženy v konfiguračním editoru přes klíčové slovo 'TABCMA'.</li> <li>- Zkontrolujte adresář kompenzační tabulky, který je uložený v konfiguračním editoru přes klíčové slovo 'oemTable'.</li> <li>- Tabulky přiřazené osám v tabulce konfigurace musí být obsaženy v adresáři kompenzačních tabulek.</li> <li>- SQL Serveru byl zadán soubor tabulky se syntakticky špatným názvem souboru.</li> </ul> <p>Název souboru tabulky musí začínat písmenem, např. M123.D . Změňte jméno souboru tabulky.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte tabulku konfigurace (*.cma).</li> <li>- Zkontrolujte kompenzační tabulku (*.com).</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0232	<p><b>Error message</b> Jméno bloku parametrů (%2) pro osu (%3) je již přiřazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Dvě či více os se odkazuje na stejný blok parametrů</p> <p><b>Error correction</b> Jména bloků parametrů musí být pro každou osu jednoznačná</p>
230-0233	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho bloků parametrů pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo požadováno více sad parametrů pro jednu osu, než je povoleno</p> <p><b>Error correction</b> Vložte méně parametrů pro tuto osu</p>
230-0234	<p><b>Error message</b> Vymažte entitu a poté restartujte řízení</p> <p><b>Cause of error</b> Skupina parametrů jedné osy byla smazána</p> <p><b>Error correction</b> Spustte znovu řízení</p>
230-0235	<p><b>Error message</b> Polohování osy %2 bylo kvůli rekonfiguraci zastaveno.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit parametr osy, která je v pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Osa bude zastavena</p>
230-0236	<p><b>Error message</b> Timeout při zastavení osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit parametr osy, která je v pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Osa bude zastavena</p>
230-0237	<p><b>Error message</b> Vřeteno musí být konfigurováno jako osa modulo (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Byla nakonfigurována jedna osa jako vřeteno, není však konfigurována jako modulo-osa.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametr CfgAxis-&gt;moduloDistance</p>

Číslo chyby	Popis
230-0238	<p><b>Error message</b> Fatální chyba v konfiguraci: cyklické zpracování zastaveno</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci se vyskytla chyba, která znemožňuje normální provoz řízení.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci</p>
230-0239	<p><b>Error message</b> Jméno (%2) pro osu (%3) není platné</p> <p><b>Cause of error</b> Dvě, nebo více os se vztahuje na stejný osový klíč, nebo byl zadán neplatný klíč v System-&gt;CfgAxes-&gt;axisList.</p> <p><b>Error correction</b> Názvy musí být pro každou osu jednoznačné a platné.</p>
230-023A	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurace osy pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b> Tato chyba může mít několik příčin: 1. V CfgAxis-&gt;axisMode je konfigurováno NotAllowed 2. V CfgAxis-&gt;axisMode je konfigurováno Active, ale tato osa nemá žádnou sadu parametrů 3. V CfgAxis-&gt;axisMode je konfigurováno Virtual, v cfgAxis-&gt;axisHw je jiná hodnota, než None</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte kombinaci parametrů</p>
230-023B	<p><b>Error message</b> Fatální chyba v interpolátoru: Cyklické obrábění bylo zastaveno</p> <p><b>Cause of error</b> A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-023C	<p><b>Error message</b> Napájecí modul %2 nenalezen v tabulce</p> <p><b>Cause of error</b> El módulo de alimentación indicado no está contenido en la tabla de módulos de alimentación.</p> <p><b>Error correction</b> - Informar al servicio postventa. - comprobar el nombre del módulo de alimentación en la tabla</p>

Číslo chyby	Popis
230-023D	<p><b>Error message</b></p> <p>Tabulku napájecího modulu nelze načíst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nelze číst nebo nalézt tabulku napájecích modulů. Řídicí systém nemůže číst nebo nalézt tabulku napájecích modulů Název souboru musí začínat písmenem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte cestu k tabulce napájecích modul pod CfgTablePath (klíče SUPPLY nebo SUPPLY_OEM)</li> <li>- Zkontrolujte adresář tabulky napájecích modulů</li> <li>- Zkontrolujte tabulku napájecích modulů a případně opravte název souboru.</li> </ul>
230-02BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Orientovaný stop vřetena není možný bez reference</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Orientace vřetena má být provedena s vřetenem, které ještě neprošlo referencí</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program</li> <li>- Zreferujte vřeteno</li> <li>- Parametr Axis-&gt;ParamSets-&gt;(Spindle)-&gt;CfgReferencing-&gt;refType musí být změněn na "without Switch and on the fly", tím dojde k automatickému zreferování vřetena.</li> </ul>
230-02BD	<p><b>Error message</b></p> <p>Dotykový palec v kontaktu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dotykový hrot je vychýlený již při odstartování snímacího cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyjďte dotykovou sondou, znovu odstartujte snímací cyklus.</li> <li>- Při opakování této chyby nechte zkontrolovat dotykovou sondu, zda není poškozena.</li> <li>- Je-li to nutné, obraťte se na servisní firmu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-02BF	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko ?</p> <p><b>Cause of error</b>            - elektronické ruční kolečko není připojeno            - je navoleno špatné ruční kolečko v konfigurační položce System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType            - kabel je vadný či chybně vytypovaný</p> <p><b>Error correction</b>            - připojte ruční kolečko přes kabelový adapter            - zkontrolujte konfigurační položku System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType            - zkontrolujte, zda není poškozeno přenosové vedení</p>
230-02C0	<p><b>Error message</b> Příliš malá programovaná rychlost pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b> Byla programována příliš malá rychlost pro tuto osu s PLC-polohováním.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte větší rychlost či zkontrolujte strojní parametr Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed . "???" označuje aktuální jméno konfigurační položky</p>
230-02C1	<p><b>Error message</b> Příliš malé programované otáčky vřetena ("%2")</p> <p><b>Cause of error</b> Byly programovány příliš malé otáčky pro tuto osu s PLC-polohováním.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte větší otáčky či zkontrolujte konfigurační položku Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed. "???" označuje aktuální jméno konfigurační položky.</p>
230-02C2	<p><b>Error message</b> Návrat na obrys není v závitovacím cyklu povolen.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se o znovu najetí v závitovacím cyklu při naklopené rovině obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Při závitovacích cyklech se znovu najíždí vždy jen ve směru osy nástroje.</p>

Číslo chyby	Popis
230-02EE	<p><b>Error message</b> Opce pro HSC-Filtr není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Byl konfigurován HSC-Filter, opce pro HSC není však uvolněna. Pro tuto osu byl nyní aktivován trojúhelníkový filtr.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurujte jiný typ filtru.</p>
230-02EF	<p><b>Error message</b> Softwarová opce 151 Load Monitoring není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V NC programu byl naprogramován monitor zátěže (G995, G996), avšak potřebná softwarová opce 151 Load Monitoring není aktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a v případě potřeby jej upravte</li> <li>- Aktivujte softwarovou opci 151 Load Monitoring, pokud je třeba</li> <li>- Kontaktujte výrobce obráběcího stroje</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> </p>
230-02F0	<p><b>Error message</b> Opce pro digitální řídicí smyčky není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> A digital control loop was configured without enabling the necessary option in the control's SIK.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration and correct if necessary</li> <li>- Enable the option</li> <li>- Inform your machine tool builder</li> </ul> </p>
230-0327	<p><b>Error message</b> Plug &amp; Play (%2) Detekován motor: %3</p> <p><b>Cause of error</b> The "Plug &amp; Play" function for automatic recognition of drive components through the electronic ID label is active for this axis. A motor was recognized that differs from the current configuration.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Confirm the "Plug &amp; Play" dialog, if the detected motor belongs to this combination of axis and parameter set</li> <li>- Deactivate "Plug &amp; Play", if the motor was not correctly recognized</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0328</b>	<p><b>Error message</b> Plug &amp; Play (%2) Detekován měnič: %3</p> <p><b>Cause of error</b> The "Plug &amp; Play" function for automatic recognition of drive components through the electronic ID label is active for this axis. An inverter was recognized that differs from the current configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Confirm the "Plug &amp; Play" dialog, if the detected inverter belongs to this combination of axis and parameter set - Deactivate "Plug &amp; Play", if the inverter was not correctly recognized - Contact your machine tool builder</p>
<b>230-0329</b>	<p><b>Error message</b> Plug &amp; Play (%2) Detekován napájecí modul: %3</p> <p><b>Cause of error</b> The "Plug &amp; Play" function for automatic recognition of drive components through the electronic ID label is active. An supply module was recognized that differs from the current configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Confirm the "Plug &amp; Play" dialog prompt if the supply module was correctly recognized - Deactivate "Plug &amp; Play", if the supply module was not correctly recognized and check the configuration - Contact your machine tool builder</p>
<b>230-032A</b>	<p><b>Error message</b> Osa %1 (%2): Motor %3 detekován a registrován</p> <p><b>Cause of error</b> The named motor was detected through plug-and-play and entered in the axis configuration under CfgServoMotor-&gt;motName.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-032B</b>	<p><b>Error message</b> Osa %1 (%2): Invertor %3 detekován a registrován</p> <p><b>Cause of error</b> The named inverter was detected through plug-and-play and entered in the axis configuration under CfgPowerStage-&gt;ampName.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-032C	<p><b>Error message</b> Osa %1 (%2): Napájecí modul %3 detekován a registrován</p> <p><b>Cause of error</b> The named supply module was detected through plug-and-play and entered in the axis configuration under CfgSupplyModule-&gt;name.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-032D	<p><b>Error message</b> Osa %1 (%2): Plug &amp; play bylo pro motor deaktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> Plug-and-play was deactivated in the named axis for the motor.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration and the motor being used - Plug-and-play can be reactivated through CfgServoMotor-&gt;plugAndPlay</p>
230-032E	<p><b>Error message</b> Osa %1 (%2): Plug &amp; play bylo pro inverter deaktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> Plug-and-play was deactivated in the named axis for the inverter.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration and the inverter being used - Plug-and-play can be reactivated through CfgPowerStage-&gt;plugAndPlay</p>
230-032F	<p><b>Error message</b> Osa %1 (%2): Plug &amp; play bylo pro napájecí modul deaktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> Plug-and-play was deactivated in the named axis for the supply module.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration and the supply module being used - Plug-and-play can be reactivated through CfgSupplyModule-&gt;plugAndPlay</p>
230-0353	<p><b>Error message</b> Aktuální sekce monitorování nebude zaznamenána.</p> <p><b>Cause of error</b> NC program byl nekompatibilně změněn.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte všechny záznamy NC programu.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>230-041A</b>	<p><b>Error message</b> Polohová odchylka (osa %2) je příliš velká</p> <p><b>Cause of error</b> Odchylka polohy mezi snímačem polohy a snímačem otáček je příliš velká.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte vazbu mezi snímačem polohy a otáček.</p>
<b>230-041B</b>	<p><b>Error message</b> Osu %2 nelze zapnout</p> <p><b>Cause of error</b> Tato osa má být zapnuta z PLC, ačkoli byla vypnuta pomocí DriveOffGroup.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte PLC program.</p>
<b>230-041C</b>	<p><b>Error message</b> Chybový bit ve stavu bezpečnosti (S stav) HSCI přenosu</p> <p><b>Cause of error</b> Nalezena chyba ve statusu HSCI-S.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
<b>230-041D</b>	<p><b>Error message</b> TRC: Špatné řízení; osa %1</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzační soubor byl vygenerován pro jiný typ řízení, než aktuálně používané. Kopírování kompenzačních souborů z jiného řízení není přípustné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocí TNCopt v menu Optimierung/Torque Ripple Compensation nastavte nové hodnoty kompenzačních parametrů.</li> <li>- Deaktivace kompenzace: vymažte záznam v konfigurační položce</li> </ul> <p>Smažte Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/CfgControllerComp/compTorqueRipple .</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-041E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: Kompenzační soubor (%1) je nečitelný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadanou kompenzační tabulku nelze nalézt či načíst.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte adresář kompenzační tabulky, který je uložen v konfiguračním editoru přes klíčové slovo 'oemTable' v konfiguračním editoru.</li> <li>- Zkontrolujte kompenzační tabulku.</li> <li>- Deaktivace kompenzace: smažte záznam v konfigurační položce Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/CfgControllerComp/compTorqueRipple.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>230-041F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v parametru posEncoderIncr či posEncoderDist (osa %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oba strojní parametry posEncoderIncr a posEncoderDist v konfiguračním objektu CfgAxisHardware jsou špatně konfigurovány.</p> <p>I když jsou osy provozovány bez lineárních snímačů tj výlučně s motorovými snímači, musí oba parametry obsahovat smysluplné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte smysluplné hodnoty lineárních či motorových snímačů do strojních parametrů CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr a CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist</li> </ul>
<b>230-0420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro pohon %1 chybí úhel orientace pole</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Úhel pole motoru s nevyrovnaným snímačem ještě nebyl zjištěn.</p> <p>Absolutní snímač s EnDat intefacem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložené sériové číslo snímače neodpovídá snímači</li> </ul> <p>Přírustkové snímače:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložené sériové číslo SIKu neodpovídá SIKu v řídicím systému.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud je to nutné, naleznete úhel v modu "nastavení proudového regulátoru" (zmáčnete soft tlačítko "ORIENT.POLE")</li> <li>- Zkontrolujte zadání typu snímače v tabulce motoru a pokud je to nutné, tak ho opravte.</li> <li>- Zkontrolujte strojní parametr motEncType a pokud je to nutné, opravte ho.</li> <li>- Zkontrolujte strojní parametry motPhiRef a motEncSerial-Number. Pokud chcete vnutit získání nového úhlu pole ,zadejte hodnotu 0.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0421	<p><b>Error message</b> Neshoda hlídacího zařízení MCU/CCU</p> <p><b>Cause of error</b> MCU and CCU have different watchdog values.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0422	<p><b>Error message</b> Během změny filtru není povolen pohyb osy</p> <p><b>Cause of error</b> Všechny osy musí zůstat v klidu, pokud je editován filtr.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
230-0423	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Byla konfigurována připojení, která nejsou v tomto CC k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci os:  - CfgAxisHardware-&gt;posEncoderInput  - CfgAxisHardware-&gt;speedEncoderInput  - CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface  Pro analogové osy přes rozšiřující modul CMA-H:  - Zkontrolujte, zda rozšiřující modul funguje správně</p>
230-0424	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamické monitorování kolize (DCM) zastaví pohyb všech os pro zamezení kolizi.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0425	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: Měření není možné</p> <p><b>Cause of error</b> The measurement of the unbalance failed. The spindle could not be accelerated correctly. The programmed nominal speed was not attained.</p> <p><b>Error correction</b>  - Inspect the spindle for damage.  - Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0426	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti (uživatel): házení příliš velké</p> <p><b>Cause of error</b> The value found by the unbalance monitor was too large.</p> <p><b>Error correction</b> - Balance the signal</p>
230-0427	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti (uživatel): Celkové házení příliš velké</p> <p><b>Cause of error</b> The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large.</p> <p><b>Error correction</b> - Balance the signal</p>
230-0428	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti (systém): házení příliš velké</p> <p><b>Cause of error</b> The value found by the unbalance monitor was too large.</p> <p><b>Error correction</b> - Balance the signal</p>
230-0429	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti (sytém) celkové házení příliš velké</p> <p><b>Cause of error</b> The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large.</p> <p><b>Error correction</b> - Balance the signal</p>
230-042A	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: Konfigurace chybí</p> <p><b>Cause of error</b> The machine parameters for configuring the unbalance monitoring are not available.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-042B</b>	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: definováno neplatné vřeteno</p> <p><b>Cause of error</b> No value spindle index was given in the machine parameters for unbalance monitoring.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
<b>230-042C</b>	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: definována neplatná měřicí osa</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid measuring axis was given in the machine parameters for unbalance monitoring.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameter axisOfMeasure in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
<b>230-042D</b>	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: systémový monitor není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> The system monitor of the unbalance monitoring is not active.</p> <p><b>Error correction</b> - Activate the system monitor through the turning cycle - Check the machine parameters maxUnbalanceOem and limitUnbalanceOem and correct it if required.</p>
<b>230-042E</b>	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: vřeteno není konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> The machine parameters for configuring the spindle are missing for the unbalance monitor.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration of the spindle in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>

Číslo chyby	Popis
230-042F	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: parametr vřetene nebo index chybný</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle configuration or configuration of the unbalance monitor is faulty. An incorrect spindle index was given or the spindle configuration in the config object CfgUnbalance is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the spindle index in the CfgAxes config object and correct it if required. - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
230-0430	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: dosaženo mezních otáček</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum permissible shaft speed calculated by the control for measuring the unbalance was attained.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the speed of the spindle and restart the measurement.</p>
230-0431	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: Interní chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Internal error in unbalance trace: incorrect status in the IPO in unbalance monitoring</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
230-0432	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: Trigger timeout</p> <p><b>Cause of error</b> In the unbalance trace, the trigger conditions defined in the machine configuration were not fulfilled.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.</p>
230-0433	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: Interní chyba</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect trace channel is active for the unbalance trace.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0434	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: vřetenový index odkazuje na nesprávnou osu</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect spindle index was given for the unbalance trace. The index refers to an incorrect address.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
230-0435	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: strojní parametr není definován</p> <p><b>Cause of error</b> The machine parameter for configuring the unbalance traces are not available.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter machine parameters in the config object CfgUnbalance.</p>
230-0436	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: interní chyba</p> <p><b>Cause of error</b> The OEM cycle for the unbalance trace is faulty. The shaft speed or the number of revolutions to be measured was not defined. The parameter count or speed must not have the value 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the OEM cycle for the unbalance trace. The values for count or speed must not be 0.</p>
230-0437	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: nesprávný index vřetena</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid spindle index was given for the unbalance trace.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.</p>
230-0438	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: osa pro měření není definována</p> <p><b>Cause of error</b> No measuring axis was defined for the unbalance trace.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0439	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: vřeteno není konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle defined for the unbalance trace was not found in the machine configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.</p>
230-043A	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: zadaná spouštěcí osa neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> The trigger axis defined for the unbalance trace does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.</p>
230-043B	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: podmínky spuštění nejsou splněny</p> <p><b>Cause of error</b> The trigger conditions set for the unbalance trace are no longer fulfilled.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.</p>
230-043C	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: přípustné házení není definováno</p> <p><b>Cause of error</b> A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance) was not defined.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the user parameter maxUnbalanceUsr.</p>
230-043D	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: přípustné celkové házení není definováno</p> <p><b>Cause of error</b> A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance sum) was not defined.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the user parameter limitUnbalanceUsr.</p>



Číslo chyby	Popis
230-043E	<p><b>Error message</b> Sledování házivosti: přípustné házení není definováno</p> <p><b>Cause of error</b> A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance (system-wide), was not defined.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the machine parameter maxUnbalanceOem.</p>
230-043F	<p><b>Error message</b> Sledování nevyvážení: není definováno dovolené nevyvážení</p> <p><b>Cause of error</b> A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance sum (system-wide), was not defined.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the machine parameter limitUnbalanceOem.</p>
230-0440	<p><b>Error message</b> Začal přenos Real-time bufferu z integrovaného osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0441	<p><b>Error message</b> Vnitřní chyba v přenosu dat naměřených osciloskopem</p> <p><b>Cause of error</b> The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope.</p> <p><b>Error correction</b> - Repeat the measurement - Inform your service agency if the error continues to occur</p>

Číslo chyby	Popis
230-0442	<p><b>Error message</b></p> <p>Přepínač hranice programu/chybná zóna ochrany pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Následující omezení platí pro koncové spínače a ochranné zóny os modulo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dolní limit musí být mezi <math>-360^\circ</math> a <math>+360^\circ</math>.</li> <li>- Horní limit musí být mezi <math>0^\circ</math> a <math>+360^\circ</math>.</li> <li>- Dolní limit musí být menší než horní limit.</li> <li>- Rozdíl mezi horním limitem a dolním limitem musí být menší než <math>360^\circ</math>.</li> <li>- Když je konfigurován strojní parametr "moveAfterRef", osa se nepohybuje dále. Je vydána výstraha.</li> <li>- Obě ochranné zóny = 0 znamená: Monitorování není aktivní</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nastavte hodnotu pro ochrannou zónu.</p>
230-0443	<p><b>Error message</b></p> <p>Přepolohování ručním kolečkem není dovoleno (M118)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se aktivovat funkci M118 během aktivního sledování kolizí. Přepolohování s ručním kolečkem pomocí funkce M118 není dovoleno s kombinací kolizní ochrany.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vypněte M118 v NC programu nebo deaktivujte kolizní ochranu.</p>
230-0444	<p><b>Error message</b></p> <p>V modu soustružení není možné hlídání kolizí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kolizní ochrana nemůže sledovat soustružnické nástroje a kolizní objekty, které se otáčejí se soustružnickým vřetenem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud je to nutné, vyjměte kolizní objekty (CMO) ze soustružnických kinematik (ohlaste výrobci stroje).</li> <li>- Nepoužívejte soustružnické nástroje během frézování.</li> </ul>
230-0445	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba rychlosti (osa %2) příliš velká</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The velocity deviation between position the position encoder and the speed encoder is too large.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the coupling between the position encoder and speed encoder</p>

Číslo chyby	Popis
230-0446	<p><b>Error message</b></p> <p>Vnitřní chyba během zpracování naměřených dat osciloskopem</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vnitřní softwarová chyba: Je chybná synchronizace kanálů osciloskopu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opakujte měření</li> <li>- Informujte vaši servisní organizaci, pokud výskyt chyby pokračuje</li> </ul>
230-0447	<p><b>Error message</b></p> <p>Vnitřní chyba během zpracování naměřených dat osciloskopem</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error de software interno: la sincronización de los canales del osciloscopio en relación con la condición Trigger es errónea.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- repetir la medición</li> <li>- informar al servicio postventa, si el error se repite.</li> </ul>
230-0448	<p><b>Error message</b></p> <p>Vnitřní chyba během zpracování naměřených dat osciloskopem</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error interno de software: secuencia errónea de los datos a transmitir al osciloscopio.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- repetir la medición</li> <li>- informar al servicio postventa, si el error se repite.</li> </ul>
230-0449	<p><b>Error message</b></p> <p>Ruční kolečko: zapojené špatné ruční kolečko</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektronické ruční kolečko není připojeno.</li> <li>- Chybné elektronické ruční kolečko je konfigurováno ve strojním parametru System/CfgHandwheel/type.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapojte ruční kolečko pomocí kabelového adaptéru.</li> <li>- Zkontrolujte strojní parametr System/CfgHandwheel/type.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-044A	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko: Znečištěno nebo poškozeno</p> <p><b>Cause of error</b> Ruční kolečko hlásí problém s přenosem signálu: - Rotační snímač ručního kolečka je znečištěný - Ruční kolečko je vadné</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte správnou funkci tlačítka nouzového zastavení a permissivních tlačítek - V případě potřeby vyměňte ruční kolečko</p>
230-044B	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko: Porucha přenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné elektronické ruční kolečko bylo konfigurováno ve strojním parametru System/CfgHandwheel/type. - Přenos dat mezi ručním kolečkem a systémem byl přerušen.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte strojní parametr System/CfgHandwheel/type. - Pro bezdrátové kolečko: Snižte vzdálenost přijímače - Vypněte možné zdroje rušení - Zkontrolujte spojovací kabel</p>
230-044C	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko: Chyba přenosu</p> <p><b>Cause of error</b> Přenosová dráha je poškozená nebo chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte cestu přenosu dat kvůli poškození.</p>
230-044D	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko: Špatný parametr</p> <p><b>Cause of error</b> Jsou neplatné inicializační hodnoty pro připojené ruční kolečko.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte údaj konfigurace System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-044E	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko: Prodleva</p> <p><b>Cause of error</b> Během komunikace s ručním kolečkem byl překročený limit času.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte místo přístupu ručního kolečka - Zkontrolujte nastavení vysílače</p>

Číslo chyby	Popis
230-044F	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko: Není možné spojení</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze se spojit s ručním kolečkem. Ruční kolečko nemusí být v místě přístupu (držák ručního kolečka).</p> <p><b>Error correction</b> Vložte ruční kolečko do místa přístupu (držák ručního kolečka).</p>
230-0450	<p><b>Error message</b> Osa: %2: Zadejte CfgReferencing/doubleRefOffset: %3</p> <p><b>Cause of error</b> Se ha ejecutado una toma de referencia doble.</p> <p><b>Error correction</b> Registrar en la configuración de la máquina (parámetro CfgReferencing/dblRefOffset) el valor indicado.</p>
230-0451	<p><b>Error message</b> PLC pohyb pro osu %2 není dovolený</p> <p><b>Cause of error</b> V současnosti aktivní NC program blokuje ruční pohyb osami pomocí směrových tlačítek nebo pohyby přes PLC program.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC program</p>
230-0452	<p><b>Error message</b> DCM: Během chodu programu není dovolený ruční pohyb</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se udělat pohyb pomocí směrových tlačítek, ručním kolečkem nebo PLC příkazem, zatímco běh programu byl aktivní</p> <p><b>Error correction</b> Počkejte dokud běh programu se neukončí nebo přepněte na mod sigl blok</p>
230-0453	<p><b>Error message</b> DCM: Start programu nebo pokračování není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se spustit program během pohybu os, t.j. pomocí osových směrových tlačítek, ručního kolečka nebo příkazem PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Počkejte, dokud pohyb pomocí směrových tlačítek, ručního kolečka nebo PLC příkazů se neukončí</p>

Číslo chyby	Popis
230-0454	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Není dovoleno TCPM během aktivní DCM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se pohybovat v ručním modu s TCPM během aktivní DCM</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktivujte TCPM Deaktivujte DCM a pohybujte bez kontroly</p>
230-0455	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Pohyb s plovoucím držákem čepu není monitorován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Když je DCM aktivní, používáte cyklus závitování s pružným držákem závitníku. Všimněte si prosím, že pohyby s pružným držákem závitníku nejsou hlídány pomocí DCM. Hlídání kolizí sleduje pružný držák závitníku až na jeho klidové poloze.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0456	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM není možná v modu s vlečnou chybou nebo s polopřed-seřazením</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokusili jste se použít DCM s osou bez dopředné vazby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Změňte konfiguraci</p>
230-0457	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenalezena referenční značka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>No se ha encontrado el punto de referencia tras volver a colocar el recorrido necesario para la referenciación codificada.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informar al fabricante de la máquina.</li> <li>- Comprobar el sistema de medición instalado</li> <li>- Comprobar configuración de la máquina (parámetro posEncoderRefDist)</li> </ul>
230-0458	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Zkontrolujte parametr skipReferencing</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavte strojní parameter "System/CfgMachineSimul/skipReferencing" na hodnotu TRUE. Dynamic Collision Monitoring (DCM) není možná s tímto nastavením.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nastavte parametr "skipReferencing" na hodnotu FALSE nebo aktivujte mod programovací stanice (simMode = CcAndExt)</p>

Číslo chyby	Popis
230-0459	<p><b>Error message</b> S-RAM obsahu osy %2 jsou rozporuplné</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty polohování os EnDat, které jsou uloženy v S-RAM jsou chybné. Budou použité hodnoty uloženy v souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktuální polohu osy</p>
230-045B	<p><b>Error message</b> DCM: Aktivace během pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovali jste dynamické sledování kolize (DCM) během chodu programu nebo pohybu osy.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte DCM když je stroj v klidu.</p>
230-045C	<p><b>Error message</b> S-RAM obsahu osy %2 přepsat hodnotami ze souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Polohové hodnoty osy EnDat, uloženy v S-RAM, byly přepsány hodnotami uloženými v souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte aktuální polohu osy</p>
230-045D	<p><b>Error message</b> Osa: %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: Bylo zadáno %3</p> <p><b>Cause of error</b> Referenční běh byl proveden dvakrát.</p> <p><b>Error correction</b> Daná hodnota byla zadána do konfigurace.</p>
230-045E	<p><b>Error message</b> Osciloskop je aktivní během startu referenčního obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Osciloskop je aktivní a současně byla spuštěna referenční operace. Během referenční operace nelze použít osciloskop.</p> <p><b>Error correction</b> Zavřete osciloskop a zopakujte referenční operaci.</p>

Číslo chyby	Popis
230-045F	<p><b>Error message</b> Programovaný pohyb není dovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Není dovolený žádný pohyb os v operečním modu "Odtažení".</p> <p><b>Error correction</b> Nespouštějte NC program tak dlouho, dokud operační mod "Odtažení" je aktivní.</p>
230-0460	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> The axis has been configured incorrectly.</p> <p><b>Error correction</b> Check the axis configuration at the following places and correct if required:  - CfgSupplyModule-&gt;name  - CfgPowerStage-&gt;ampPowerSupplyType  - CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage  - CfgServoMotor-&gt;motSupply</p>
230-0461	<p><b>Error message</b> Konfigurace kinematické kompenzace je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration of the temperature compensation or the kinematic compensation is faulty. The controls traverses without compensation as long as the error is not corrected. The more exact cause is described in the additional text.</p> <p><b>Error correction</b>  - Acknowledge the error in order to continue without compensation  - Correct the configuration</p>
230-0462	<p><b>Error message</b> Kompenzace teploty je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred in the calculation of the temperature compensation. The temperature compensation might no longer be working.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the temperature compensation.</p>



Číslo chyby	Popis
230-0463	<p><b>Error message</b> Kinematická kompenzace je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred in the calculation of the kinematic compensation. The kinematic compensations might no longer be working.</p> <p><b>Error correction</b> Check the kinematic compensations and and correct them if required.</p>
230-0464	<p><b>Error message</b> Víceotáčkový čítač EnDat osy %2 byl opraven</p> <p><b>Cause of error</b> The value for the EnDat multiturn counter saved in the configuration is not plausible. The value was automatically corrected by the control.</p> <p><b>Error correction</b> Check the current position of the axis</p>
230-0465	<p><b>Error message</b> Víceotáčkový čítač EnDat osy %2 byl vyměněn</p> <p><b>Cause of error</b> The value for the EnDat multiturn counter saved in the configuration was exceeded. The change does not become effective until the control is restarted.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control.</p>
230-0467	<p><b>Error message</b> Opce KinematicsComp nebyla uvolněna.</p> <p><b>Cause of error</b> An kinematic compensation was configured, but the KinematicsComp option was not enabled. The kinematic compensation is not in effect.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the configuration or enable the software option.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0468</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Max. hodnota kompenzace %2 dosažena v CfgKinSimpleTrans %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota kompenzace kinematické teploty při transformaci překročila maximální povolenou hodnotu Kompenzace je nastavena na maximální hodnotu. Výstraha je smazána, jakmile již maximální hodnota není překročena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte výpočet kompenzace a případně jej opravte.</li> <li>- Zkontrolujte vstupní proměnné PLC</li> </ul>
<b>230-0469</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Max. hodnota kompenzace %2 dosažena v ose %1 složka %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota kinematické kompenzace osy překročila maximální povolenou hodnotu. Kompenzace je nastavena na maximální hodnotu. Výstraha je smazána, jakmile již maximální hodnota není překročena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontaktujte výrobce stroje.</li> <li>- Zkontrolujte hodnotu a případně ji opravte</li> <li>- Zkontrolujte vstupní proměnné a tabulky PLC a případně ji opravte.</li> </ul>
<b>230-046A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Definováno více než %2 rychlých PLC vstupů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In the IOC file, more fast PLC inputs are defined than allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-046B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rychlý PLC vstup na nepřípustné systémové sběrnici</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V IOC souboru byl definován rychlý vstup PLC na neplatném sběrníčovém systému.</li> <li>- Rychlé PLC vstupy lze definovat pouze na HSCI-PL nebo interní PL.</li> </ul> <p>Dotyčný PLC vstup je indikován v přídatném hlášení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci IO</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-046C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rychlé PLC vstupy s více než jednou definicí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rychlé vstupy PLC jsou definovány jak v souboru IOC, tak v konfiguračních datech (strojní parametry). Uvědomte si, že zadání v konfiguračních datech má přednost.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci IO</li> <li>- Případně smažte konfigurační parametr CfgPlcFastInput (parametr číslo 103700) z konfiguračních dat</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>230-046D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup pro uvolnění skupiny os má nesprávné parametry</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The PLC input for the axis-group release was not in the IO configuration (IOC file) or it was faulty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-046E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro aktivaci skupiny os %2 je definováno více vstupů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Per axis group, only one PLC input for the axis-group release was defined.</li> <li>- In the IOC file, multiple PLC inputs for the axis-group release were defined for one axis group.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-046F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup pro povolení skupiny os %s na nepřipustném systému sběrnice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The input for the axis-group release was defined on an illegal bus system in the IO configuration (IOC file). The input can be defined only on an HSCI-PL or an internal PL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0470	<p><b>Error message</b></p> <p>Rychlý vstup pro vřeteno má nesprávné parametry</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The fast input for the spindle was not in the IO configuration (IOC file) or it has incorrect parameters.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-0471	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro vřeteno %2 je definováno několik rychlých vstupů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>More than one fast input was defined for a spindle in the IO configuration (IOC file). Only one input is allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-0472	<p><b>Error message</b></p> <p>Rychlý vstup pro vřeteno %2 na nedovolené sběrnici systému</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The fast input for the spindle was defined on an illegal bus system.</li> <li>- The input can be defined only on an HSCI-PL or an internal PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-0473	<p><b>Error message</b></p> <p>IO konfigurace neodpovídá hardwarové konfiguraci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rychlý vstup nelze aktivovat, protože IO konfigurace neodpovídá aktuálnímu nastavení hardwaru.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor IOC neodpovídá nastavení hardwaru.</li> <li>- Volby v konfiguraci jsou nesprávně nastaveny.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte nastavení hardwaru</li> <li>- Zkontrolujte konfiguraci IO.</li> <li>- Zkontrolujte volby</li> <li>- Informujte vaše servisní zastoupení</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0474	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup pro uvolnění skupiny os má více definic</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vstupy pro uvolnění os jsou definovány jak v souboru IOC, tak v konfiguračních datech (strojní parametry). Uvědomte si, že zadání v konfiguračních datech má přednost.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci IO</li> <li>- Případně smažte konfigurační parametr driveOffGroupInput (parametr číslo 100106)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
230-0475	<p><b>Error message</b></p> <p>Rychlý vstup pro vřeten %2 je již definován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rychlé vstupy pro vřeten jsou definovány jak v souboru IOC, tak v konfiguračních datech (strojní parametry). Uvědomte si, že zadání v konfiguračních datech má přednost.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci IO.</li> <li>- V případě potřeby smažte nulový bod CfgSpindle-&gt;fastInput (parametr číslo 401502)</li> </ul>
230-0479	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: Identifikace byla upravena; osa %1; soubor %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The compensation file for the TRC was adapted. The values were transferred to the CC controller unit and activated.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Note further messages.</p>
230-047A	<p><b>Error message</b></p> <p>Není rychlý vstup pro vřeten %2 (%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>No fast input was designed for homing or stopping.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration (IOC file)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-047B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Naprogramovaná polohová chyba je příliš velká. Limit %1 mm.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurovaná polohová chyba je příliš velká pro KinematicsComp.</li> <li>- Konfigurovaná hodnota je omezena.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte odpovídající hodnotu(y) v konfiguraci kinematiky (strojní parametry locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC).</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>230-047E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Osa: %2: Dvojitý referenční název je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus snímání byl spuštěn s aktivním dvojitým referenčním během, ačkoli dosud nebyla sejmuta referenční značka snímače polohy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Přejed'te referenční značku</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání pro dvojitý referenční běh ve strojním parametru MP_doubleRef</li> <li>- Informujte servisní službu</li> </ul>
<b>230-047F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktuální pozici osy (%2) nelze použít</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurace výrobce obráběcího stroje nedovoluje přenos aktuální pozice EnDat</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0480	<p><b>Error message</b></p> <p>Max. hodnoty kompenzace %2 dosaženo v ose %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota kinematické kompenzace osy překročila maximální povolenou hodnotu.</p> <p>Kompenzace je nastavena na maximální hodnotu. Výstraha byla smazána, jakmile došlo k poklesu o 0,1 mm pod maximální hodnotu.</p> <p>Kompenzace kinematické teploty a kompenzace pomocí KinematicsComp (softwarová opce) přešly do kinematické kompenzace.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte výpočet hodnot kompenzace a případně je opravte</li> <li>- Zkontrolujte proměnné PLC a tabulky vstupující do kompenzace a případně je opravte</li> <li>- Informujte vaši servisní službu</li> </ul>
230-0481	<p><b>Error message</b></p> <p>Ruční kolečko %3: Špatné připojení ručního kolečka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektronické ruční kolečko není připojeno.</li> <li>- Chybné elektronické ruční kolečko je konfigurováno ve strojním parametru System/CfgHandwheel/type.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapojte ruční kolečko pomocí kabelového adaptéru.</li> <li>- Zkontrolujte strojní parametr System/CfgHandwheel/type.</li> </ul>
230-0482	<p><b>Error message</b></p> <p>Ruční kolečko %3: Znečištěno nebo poškozeno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ruční kolečko hlásí problém s přenosem signálu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rotační snímač ručního kolečka je znečištěný</li> <li>- Ruční kolečko je vadné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správnou funkci tlačítka nouzového zastavení a permissivních tlačítek</li> <li>- V případě potřeby vyměňte ruční kolečko</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0483	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko %3: Rušení přenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné elektronické ruční kolečko bylo konfigurováno ve strojním parametru System/CfgHandwheel/type. - Přenos dat mezi ručním kolečkem a systémem byl přerušen.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte strojní parametr System/CfgHandwheel/type. - Pro bezdrátové kolečko: Snižte vzdálenost přijímače - Vypněte možné zdroje rušení - Zkontrolujte spojovací kabel</p>
230-0484	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko %3: Chyba přenosu</p> <p><b>Cause of error</b> Přenosová dráha je poškozená nebo chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte cestu přenosu dat kvůli poškození.</p>
230-0485	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko %3: Chybný parametr</p> <p><b>Cause of error</b> Jsou neplatné inicializační hodnoty pro připojené ruční kolečko.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte údaj konfigurace System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-0486	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko %3: Prodleva</p> <p><b>Cause of error</b> Během komunikace s ručním kolečkem byl překročený limit času.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte místo přístupu ručního kolečka - Zkontrolujte nastavení vysílače</p>
230-0487	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko %3: Připojení není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze se spojit s ručním kolečkem. Ruční kolečko nemusí být v místě přístupu (držák ručního kolečka).</p> <p><b>Error correction</b> Vložte ruční kolečko do místa přístupu (držák ručního kolečka).</p>



Číslo chyby	Popis
<b>230-0488</b>	<p><b>Error message</b> Chybí přiřazení mezi ručními kolečky a připojeními</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned</li> <li>- The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of configured handwheels to one handwheel</li> <li>- Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-0489</b>	<p><b>Error message</b> Lze použít pouze jedno bezdrátové ruční kolečko HR 550FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel-&gt;type) or remove the assignment (CfgHandwheelList)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-048C</b>	<p><b>Error message</b> Chyba při potvrzení vzorkovací frekvence (SampleRate) CC</p> <p><b>Cause of error</b> The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-048D</b>	<p><b>Error message</b> Superponování ručního kolečka se ignoruje</p> <p><b>Cause of error</b> Během M140 a měřících pohybů nelze měnit superpozice ručního kolečka.</p> <p><b>Error correction</b> Superpozici ručního kolečka lze opět změnit, když M140 nebo měřící pohyby nejsou aktivní.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-048E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní softwarová chyba během chodu programu, blok po bloku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Objevila se interní chyba, která může rušit zobrazení bloku v režimu blok po bloku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte chybu a pokračujte jako normálně. Ve velmi vzácných případech nemusí v režimu blok po bloku souhlasit zobrazení bloku s operací. Pohyby však přesto probíhají individuálně.</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte prosím servisní soubory a informujte váš servis.</li> </ul>
<b>230-048F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ruční kolečko %3: Chyba komunikace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba interní komunikace s ručním kolečkem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložte servisní soubory</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>230-0490</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC pohyb pro osu %2 byl zrušen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohyb osy prostřednictvím ručních směrových tlačítek nebo PLC programem byl zastaven rekonfigurací nebo cyklem systému.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud je třeba, restartujte pohyb osy.</li> </ul>
<b>230-0491</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Odjetí ze závitu dokončeno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Odjezd od závitu byl ukončen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NC program má pokračovat: potvrďte hlášení a pokračujte v NC programu tlačítkem NC start.</li> <li>- NC program nemá pokračovat: potvrďte hlášení a ukončete NC program příkazem INTERNAL STOP.</li> </ul>
<b>230-0492</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>NC software neodpovídá UVR firmwaru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chybná kombinace NC softwaru a UVR firmwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-0493	<p><b>Error message</b> Neshoda hlídacího zařízení MCU/UVR</p> <p><b>Cause of error</b> Hlídací zařízení hlavního počítače MC a napájecího zdroje UVR mají rozdílné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvořte servisní soubory a informujte Váš servis.</p>
230-0494	<p><b>Error message</b> Hlášení od UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> Napájecí zdroj UVR hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
230-0495	<p><b>Error message</b> Nesprávný index osy v ose %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Strojní parametr CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex obsahuje neplatnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte a případně změňte konfiguraci v MP_ccAxisIndex: Platné hodnoty jsou 0 až N-1, kde N je počet řídicích smyček v dotčené řídicí jednotce. Příklad: Pro CC xx06 jsou platné hodnoty 0 až 5. - Informujte váš servis</p>
230-0496	<p><b>Error message</b> Vstup pro snímač otáček (%1) je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná konfigurace vstupu snímače rychlosti osy</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci osy: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>

Číslo chyby	Popis
230-0497	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávné připojení invertoru nebo motoru (%1, inv. %2, motor %3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurované připojení invertoru k řídicí jednotce není k dispozici (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface)</li> <li>- nebo invertor není připojen ke konfigurovanému konektoru (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface)</li> <li>- nebo konfigurované připojení motoru k invertoru není k dispozici (CfgAxisHardware/MP_motorConnector).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte následující strojní parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CfgAxisHardware/MP_inverterInterface</li> <li>- CfgAxisHardware/MP_motorConnector</li> </ul>
230-0498	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba synchronizace během pohybu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba vedla k nesprávné synchronizaci</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>
230-0499	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) chybí pro interpolaci Pohyb PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro interpolační PLC pohyby musí být konfigurován strojní parametr CfgLaAxis/MP_axManualJerk.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro PLC osy, které se pohybují při interpolaci, zkontrolujte konfiguraci strojního parametru CfgLaAxis/MP_axManualJerk.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
230-049A	<p><b>Error message</b></p> <p>Otáčky vřetene?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC program nelze simulovat, protože chybí otáčky vřetena pro posuv na otáčku. Simulace je možná pouze se simulačními otáčkami FMAX.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a případně jej změňte</li> <li>- Změňte simulační otáčky na FMAX.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-049C	<p><b>Error message</b> Prodleva během zpracování příkazu v UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> UVR obdržel příkaz a nepotvrdil jej.</p> <p><b>Error correction</b> Možné příčiny: - přerušené připojení HSCI (viz další chybová hlášení) - vadný UVR</p>
230-049D	<p><b>Error message</b> Změna parametru vyžaduje vypnutí pohonu</p> <p><b>Cause of error</b> Před změnou směrového bitu v parametrech musí být pohon vypnutý.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-049E	<p><b>Error message</b> Funkce připojení v reálném čase (RTC) společně s aktivním ručním kolečkem</p> <p><b>Cause of error</b> - Během aktivity ručního kolečka musí být funkce připojení v reálném čase (RTC) zavřena , nebo - ruční kolečko musí být aktivováno, když je funkce připojení v reálném čase aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program a případně jej opravte - Aktivujte ruční kolečko později - Informujte váš servis</p>
230-04A0	<p><b>Error message</b> Test brzdy %1 pro osu %2 byl neúspěšný</p> <p><b>Cause of error</b> - Viz další hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
230-04A2	<p><b>Error message</b> Vysílací/přijímací jednotka nepodporuje dotykovou sondu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka vysílače/přijímače nepodporuje dotykovou sondu.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou dotykovou sondu Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-04A3	<p><b>Error message</b> Kolize dotykové sondy</p> <p><b>Cause of error</b> Protikolizní ochrana dotykové sondy reagovala.</p> <p><b>Error correction</b> Odsuňte ručně dotykovou sondu.</p>
230-04A4	<p><b>Error message</b> Konfigurace ručního kolečka v ose %2 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Byla konfigurována připojení, která nejsou v tomto CC k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci osy: - CfgAxisHandwheel-&gt;hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel-&gt;input</p>
230-04A5	<p><b>Error message</b> Ruční kolečko %3: Ruční kolečko není podporováno</p> <p><b>Cause of error</b> - Tato verze NC softwaru nepodporuje elektronické ruční kolečko</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte verzi softwaru - Informujte váš servis - Použijte případně starší model ručního kolečka - Nainstalujte případně servisní balík NC softwaru, který podporuje tento model ručního kolečka</p>
230-04A6	<p><b>Error message</b> Více ručních koleček na stejném rádiovém kanálu</p> <p><b>Cause of error</b> V prostředí stejného rádiového kanálu může pracovat několik rádiových ručních koleček.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kanály vybrané pro ruční kolečka - Pro kontrolu frekvenčního spektra použijte konfigurační dialog - Změňte případně rádiový kanál</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04A7</b>	<p><b>Error message</b> Činnost ručního kolečka je rušena jinými rádiovými zařízeními</p> <p><b>Cause of error</b> Činnost rádiového ručního kolečka je rušena jinými zařízeními</p> <p><b>Error correction</b> - Pro kontrolu frekvenčního spektra použijte konfigurační dialog - Změňte případně rádiový kanál</p>
<b>230-04A8</b>	<p><b>Error message</b> Osu %2 nelze aktivovat nebo deaktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> Při přepnutí rozsahů přejezdu musí být řídicí jednotky polohy, otáček a proudu, které se mají deaktivovat, nejdříve vypnuty.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a případně jej upravte. - Informujte váš servis.</p>
<b>230-04A9</b>	<p><b>Error message</b> Nenastavujte vypnutí skupiny, nastavení parametru %2</p> <p><b>Cause of error</b> V řídicích systémech s integrovanou funkční bezpečností (FS) společnosti HEIDENHAIN není povoleno nastavení parametru CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte parametry. - Funkce musí být implementována výrobcem stroje pomocí programu SPLC. - Informujte váš servis.</p>
<b>230-04AA</b>	<p><b>Error message</b> Vypnutí skupiny musí být nastaveno, nastavení parametru %2</p> <p><b>Cause of error</b> V řídicích systémech s integrovanou funkční bezpečností (FS) společnosti HEIDENHAIN musí být nastaven parametr CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup. Informace o funkci a omezeních tohoto parametru viz technická příručka Vašeho řídicího systému.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte parametry. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Parametr %2 není nastaven pro nastavení parametru %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro tuto sadu parametrů musí být parametr nastaven.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte parametry.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>230-04AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstupy pro aktivaci skupiny se ignorují</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vstupy pro aktivaci skupiny os byly nalezeny, kde bylo definováno nastavení CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs.</p> <p>Tento stroj je ignoruje. Bezpečnostní funkce STO, SBC a SS1 lze používat pouze přes PAE-H switch-off modul.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte nastavení CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs.</li> <li>- Vložte bezpečnostní funkce na terminály modulu PAE a konfiguruje je v souladu s analýzou rizik stroje.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>230-04AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstupy PL nejsou povoleny, když je aktivní skupiny os</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PL vstupy pro aktivaci skupiny os byly definovány v souboru IOCP.</p> <p>Tento stroj je ignoruje.</p> <p>Bezpečnostní funkce STO, SBC a SS1 lze používat pouze přes PAE-H switch-off modul.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte funkci stroje aktivace skupiny os ze všech vstupních terminálů PL.</li> <li>- Vložte bezpečnostní funkce na terminály modulu PAE a konfiguruje je v souladu s analýzou rizik stroje.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>230-04AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PAE modul není konfigurován v souboru IOCP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V souboru IOCP nebyly nalezeny žádné funkce stroje pro aktivace skupiny os. Bezpečnostní funkce STO, SBC a SS1 musí být konfigurovány přes PAE-H switch-off modul.</p> <p>Modul PAE není pravděpodobně konfigurovaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfiguruje PAE modul správně v souboru IOCP.</li> <li>- Vložte bezpečnostní funkce na terminály modulu PAE a konfiguruje je v souladu s analýzou rizik stroje.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
230-04AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkce stroje aktivace skupiny os konfigurovaná v PL modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Skupina os umožňující funkci stroje byla definována nejméně na jednom terminálu v souboru IOCP, ačkoli modul není modulem PAIE.</p> <p>Bezpečnostní funkce STO, SBC a SS1 lze používat pouze přes PAE-H switch-off modul.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vložte bezpečnostní funkce na terminály modulu PAE a konfiguruje je v souladu s analýzou rizik stroje.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
230-04B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatná frekvence PWM konfigurovaná pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla konfigurována nesprávná nebo neplatná frekvence PWM.</p> <p>Pro CC 61xx a UEC 1xx jsou možné frekvence až 10 kHz.</p> <p>Pro zařízení Gen3 jsou v závislosti na UM zařízení možné pouze frekvence do 10 kHz, nebo jen specifické individuální frekvence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte a opravte konfiguraci pod CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq.</p>
230-04B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Je aktivováno více bezpečných os, než je umožněno v SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možnosti osy v SIK specifikují, kolik může být současně aktivních bezpečných os. Aktivovali jste v konfiguraci stroje více bezpečných os, než je v SIK povoleno jako možnosti osy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci stroje a v případě potřeby ji opravte</li> <li>- Jestliže potřebujete více bezpečných os, můžete od společnosti HEIDENHAIN získat číslo kódu pro jejich aktivaci.</li> </ul>
230-04B4	<p><b>Error message</b></p> <p>SMC: Chybějící potvrzení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SMC chyba v prostředí běhu (run-time):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostně orientovaný software nereaguje v rámci předpokládané časové periody.</li> <li>- Obecně vysoké zatížení systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zatížení systému</p>

Číslo chyby	Popis
230-04B7	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Osa není správně konfigurována.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci osy v následujících strojních parametrech a případně ji opravte:  - CfgSupplyModule/name  - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType  - CfgPowerStage/ampBusVoltage  - CfgPowerStage/supplyModule  - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex  - CfgPowerStage/pwmPhaseShift  - Informujte váš servis</p>
230-04B9	<p><b>Error message</b> Signál nelze nahrát</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění nutné pro záznam signálů PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-04BA	<p><b>Error message</b> UVR%2 změna parametrů vyžaduje restart. Vypněte řídicí systém a restartujte jej.</p> <p><b>Cause of error</b> Bez restartu nemůže UVR použít změněné parametry stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte řídicí systém</p>
230-04BC	<p><b>Error message</b> Výstraha od EnDat snímače otáček motoru, v %1 ID osy: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Bylo dosaženo dolního vnitřního funkčního limitu snímače.</p> <p><b>Error correction</b>  - Zkontrolujte montáž snímače a případně ji opravte  - Pokud to je možné, vyčistěte snímač  - Zkontrolujte, zda některá ze specifikací snímače není v rozporu např. s napájecím napětím nebo okolní teplotou.  Zajistěte, aby byl snímač provozován v rámci specifikací.  - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04BD</b>	<p><b>Error message</b> Předběžná výstraha od EnDat polohového snímače v %1 ID osy: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Bylo dosaženo vnitřního funkčního limitu snímače. Snímač lze stále provozovat, je však doporučena jeho kontrola.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte montáž snímače a případně ji opravte - Pokud to je možné, vyčistěte snímač - Zkontrolujte, zda některá ze specifikací snímače není v rozporu např. s napájecím napětím nebo okolní teplotou. Zajistěte, aby byl snímač provozován v rámci specifikací. - Informujte váš servis</p>
<b>230-04BE</b>	<p><b>Error message</b> Předběžná výstraha od EnDat polohového snímače v %1 ID osy: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Bylo dosaženo dolního vnitřního funkčního limitu snímače.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte montáž snímače a případně ji opravte - Pokud to je možné, vyčistěte snímač - Zkontrolujte, zda některá ze specifikací snímače není v rozporu např. s napájecím napětím nebo okolní teplotou. Zajistěte, aby byl snímač provozován v rámci specifikací. - Informujte váš servis</p>
<b>230-04BF</b>	<p><b>Error message</b> Fatální chyba invertoru% 2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba invertoru</p> <p><b>Error correction</b> - Všimněte si dalších hlášení - Informujte váš servis</p>
<b>230-04C0</b>	<p><b>Error message</b> Nouzové zastavení invertorem % 2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba invertoru</p> <p><b>Error correction</b> - Všimněte si dalších hlášení - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-04C1	<p><b>Error message</b> NC stop invertorem %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba invertoru</p> <p><b>Error correction</b> - Všimněte si dalších hlášení - Informujte váš servis</p>
230-04C2	<p><b>Error message</b> Výstupy brzd nelze číst souborem IOCP</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor IOCP nebyl konfigurován nebo jej nelze přečíst</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
230-04C3	<p><b>Error message</b> Výstupy brzd se ignorují</p> <p><b>Cause of error</b> "Výstupy pro řízení brzd" byly definovány v souboru IOCP. Aktuální konfigurace stroje je nepodporuje a budou proto ignorovány.</p> <p><b>Error correction</b> - Odstraňte ze souboru IOCP konfigurované výstupy pro řízení brzd - Konfigurujte výstupy pro řízení brzd prostřednictvím CfgBrake/MP_connection - Informujte váš servis</p>
230-04C4	<p><b>Error message</b> Dva výstupy brzdy odkazují na stejnou brzdu %1</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru IOCP byly konfigurovány dva „výstupy pro řízení brzd“ se stejným odkazem na jednu brzdu (CfgBrake).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte v souboru IOCP konfiguraci řízení brzd a opravte ji. - Informujte váš servis</p>
230-04C5	<p><b>Error message</b> Řízení brzdy %2 na ose %3 je nesprávně konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovaný výstup řízení brzd v souboru IOCP odkazuje na jinou hardwarovou svorkovnici, než je použita osou.</p> <p><b>Error correction</b> - Konfigurujte v souboru IOCP výstup pro řízení brzd pro správnou svorkovnici - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04C6</b>	<p><b>Error message</b> Brzda %2: MP_připojení nesmí být konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> Strojní parametr CfgBrake/připojení není podporován aktuální konfigurací stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte IOconfig pro konfigurování "Výstupu pro řízení brzdy" pomocí souboru IOCP</p>
<b>230-04C7</b>	<p><b>Error message</b> Připojení brzdy %2 není konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> Výstup pro řízení brzd chybí v souboru IOCP</p> <p><b>Error correction</b> - Konfigurujte v souboru IOCP výstup pro řízení této brzdy - Informujte váš servis</p>
<b>230-04C8</b>	<p><b>Error message</b> Brzdová přípojka brzdy %2 není konfigurována</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace připojení brzdy v CfgBrake/MP_connection chybí</p> <p><b>Error correction</b> - Konfigurujte strojní parametr CfgBrake/MP_connection - Informujte váš servis</p>
<b>230-04C9</b>	<p><b>Error message</b> Je vyžadován souhlas k testu bezpečnostně důležitých param. %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Konfigurace hardwaru byla významně změněna, např. odlišný model invertoru - Konfigurace bezpečnostně důležitých parametrů byla změněna - Uložená konfigurace byla změněna závadami hardwaru</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte bezpečnostně významnou konfiguraci pohonu (sada parametrů) - V případě potřeby požádejte vhodné osoby o nové přijetí konfigurace - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-04CA	<p><b>Error message</b> Brzdová přípojka brzdy %2 je nesprávně konfigurována</p> <p><b>Cause of error</b> Pro připojení brzdy CfgBrake/MP_connection byla konfigurována nesprávná hodnota</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte záznam strojního parametru CfgBrake/MP_connection a případně jej upravte - Informujte váš servis</p>
230-04CB	<p><b>Error message</b> Osy byly přepnuty během pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> - Důsledek nouzového vypnutí během aktivního pohybu - Upínací režim osy byl při aktivním pohybu přepnut - Osa byla vypnuta při aktivním pohybu</p> <p><b>Error correction</b> - Při podezření na PLC chybu kontaktujte výrobce stroje.</p>
230-04CC	<p><b>Error message</b> Deaktivovat ruční kolečko pro osu %3</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí systém čeká na automatické blokování (clamping) této osy. Aktivované ruční kolečko zamezuje tomuto blokování (clamping).</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte ruční kolečko pro tuto osu.</p>
230-04CD	<p><b>Error message</b> Chyba během konverze motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konverze dat motoru ze staré tabulky 'PLC:\table\motor_oem.mot' do tabulky MOTOR_OEM selhala.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
230-04CE	<p><b>Error message</b> Communication with CC controller unit faulty</p> <p><b>Cause of error</b> Během interní komunikace s řídicí jednotkou CC nastala chyba. Interní informace: chyba v potvrzení SampleRate. Požadovaný "blockSize" není k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-04CF	<p><b>Error message</b> Klient s tímto ID již existuje.</p> <p><b>Cause of error</b> The data interface to the configuration server is occupied.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-04D0	<p><b>Error message</b> Konfigurační server není připraven</p> <p><b>Cause of error</b> No readiness for communication through the data interface with the configuration server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-04D1	<p><b>Error message</b> Požadovaný parametr není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> A parameter that is not available was entered.</p> <p><b>Error correction</b> - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency</p>
230-04D2	<p><b>Error message</b> Faulty axis configuration (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Osy, které nejsou konfigurovány na stejné řídicí jednotce CC, mají být provozovány jako torque-master-slaves.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a opravte konfiguraci</p>
230-04D3	<p><b>Error message</b> Chybné monitorování softwarových koncových spínačů</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorování softwarového koncového vypínače bylo patrně deaktivováno výrobcem stroje prostřednictvím makra. V současnosti to již není povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte výrobce stroje - Informace pro výrobce strojů: zkontrolujte v makru OEM obsluhu softwarového koncového vypínače a případně je opravte</p>

Číslo chyby	Popis
230-04D4	<p><b>Error message</b> Nouzové zastavení CC, %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba řídicí jednotky</p> <p><b>Error correction</b> - Všímněte si dalších hlášení - Informujte váš servis</p>
230-04D5	<p><b>Error message</b> NC stop CC, %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba řídicí jednotky</p> <p><b>Error correction</b> - Všímněte si dalších hlášení - Informujte váš servis</p>
230-04D6	<p><b>Error message</b> Teplota CC je příliš vysoká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač teploty zjistil nadměrně vysokou nebo nízkou teplotu ve skříni řídicí jednotky. - Nedostatečný odvod tepla z řídicí jednotky - Znečištěné filtrační vložky - Vadná klimatizační jednotka v elektrickém rozváděči - Vadný ventilátor - Vadný snímač teploty - Nevhodná montáž komponent</p> <p><b>Error correction</b> - Vyčistěte filtrační vložky - Zkontrolujte klimatizační jednotku a případně ji opravte - Vyměňte ventilátor - Informujte váš servis</p>
230-04D7	<p><b>Error message</b> Chyba při potvrzení vzorkovací frekvence UVR</p> <p><b>Cause of error</b> The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate</p> <p><b>Error correction</b> If the error recurs, inform your service agency.</p>
230-04D8	<p><b>Error message</b> Chyba při potvrzení vzorkovací frekvence UVR</p> <p><b>Cause of error</b> The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
<b>230-04DD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup pro SBC.GLOBAL je nesprávně konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No PAE module was configured.</li> <li>- A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured.</li> <li>- More than one PAE module was configured.</li> <li>- SBC.GLOBAL was configured on the wrong module.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-04DE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup pro SBC.GLOBAL nesmí být konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-04E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Přepínač hranice programu/chybná zóna ochrany pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove protection zone for modulo axis</li> <li>- Do not configure the axis as a modulo axis</li> </ul>
<b>230-04E2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Počáteční poloha osy (%2) není povolena pro skenování bloku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počáteční poloha osy je mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci softwarových koncových vypínačů</li> <li>- Zkontrolujte počáteční body os v NC programu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-04E3	<p><b>Error message</b> No complete circle was recorded</p> <p><b>Cause of error</b> During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded.</p> <p><b>Error correction</b> - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed</p>
230-04E5	<p><b>Error message</b> Nesprávná konfigurace UVR/UEC: %2, neplatný index: %3</p> <p><b>Cause of error</b> No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p><b>Error message</b> Nesprávná konfigurace UVR/UEC: duplicitní konfigurace: %1 - %2</p> <p><b>Cause of error</b> The parameter CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p><b>Error message</b> Během přepínání CLP filtru není pohyb osy povolen</p> <p><b>Cause of error</b> No axis may move while the CLP filter is being switched on or off. The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding). Possible causes of the filter switching: - Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129) - Tilting the working plane</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
230-04E8	<p><b>Error message</b> Základní rychlost je příliš nízká</p> <p><b>Cause of error</b> There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values.</p> <p><b>Error correction</b> - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced</p>
230-04E9	<p><b>Error message</b> Nedostatečná kapacita RAM pro vyhodnocení měřených dat</p> <p><b>Cause of error</b> Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Close any unnecessary applications - Restart the control</p>
230-04EA	<p><b>Error message</b> MERENI STAVU STROJE: vadná správa paměti</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot delete an internal system file for temporary processing.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-04EC	<p><b>Error message</b> Aktivace skupiny os deaktivovaných během pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> Axis-group enabling was disabled for safety reasons.</p> <p><b>Error correction</b> If no reason can be identified, inform your machine tool builder</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04ED</b>	<p><b>Error message</b> Parametry aktuálního řídicího systému jsou nesprávné %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Proudový regulátor (CfgCurrentControl) není správně parametrizován Smíšená parametrizace není povolena: Použijte pouze (iCtrlPropGain a iCtrlIntGain) nebo (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ a iCtrlIntGainQ)</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametrizaci proudového regulátoru Nastavte (iCtrlPropGain = 0 a iCtrlIntGain = 0) nebo (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 a iCtrlIntGainQ = 0)</p>
<b>230-04EE</b>	<p><b>Error message</b> Parametry aktuálního řídicího systému jsou nesprávné %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Proudový regulátor (CfgCurrentControl) není správně parametrizován iCtrlPropGain = 0, i když iCtrlIntGain &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametrizaci proudového regulátoru: Nastavte iCtrlPropGain &gt; 0 nebo iCtrlIntGain = 0</p>
<b>230-04EF</b>	<p><b>Error message</b> Parametry aktuálního řídicího systému jsou nesprávné %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Proudový regulátor (CfgCurrentControl) není správně parametrizován iCtrlPropGainD = 0, i když iCtrlIntGainD &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametrizaci proudového regulátoru: Nastavte iCtrlPropGainD &gt; 0 nebo iCtrlIntGainD = 0</p>
<b>230-04F0</b>	<p><b>Error message</b> Parametry aktuálního řídicího systému jsou nesprávné %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Proudový regulátor (CfgCurrentControl) není správně parametrizován iCtrlPropGainQ = 0, i když iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte parametrizaci proudového regulátoru: Nastavte iCtrlPropGainQ &gt; 0 nebo iCtrlIntGainQ = 0</p>

Číslo chyby	Popis
230-04F1	<p><b>Error message</b> Configuration error in Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration des Monitorings (Komponenten- und Prozessüberwachung) ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F2	<p><b>Error message</b> Run-time error during calculation</p> <p><b>Cause of error</b> Laufzeitfehler bei Berechnung des Monitorings</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F3	<p><b>Error message</b> Error with external modules</p> <p><b>Cause of error</b> In Bezug auf eine Monitoring-Funktion ist ein schwerwiegender Fehler mit externen Komponenten auf der Steuerung aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F4	<p><b>Error message</b> Internal (implementation) error</p> <p><b>Cause of error</b> Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler bei Monitoring-Funktion.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F5	<p><b>Error message</b> Missing rights</p> <p><b>Cause of error</b> Rechte für die auszuführende Aktion fehlen</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>

Číslo chyby	Popis
230-04F6	<p><b>Error message</b> Výsledky monitorování úlohy ve výstraze</p> <p><b>Cause of error</b> Akce, která má být vykonána v monitorování úlohy, vydala výstrahu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
230-04F7	<p><b>Error message</b> Error while setting up Process Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b> Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F8	<p><b>Error message</b> Faulty configuration of Multicast data</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F9	<p><b>Error message</b> Internal error in the Multicast data interface</p> <p><b>Cause of error</b> Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04FA	<p><b>Error message</b> Realtime Container error in the Multicast data interface</p> <p><b>Cause of error</b> Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04FB</b>	<p><b>Error message</b> Realtime Container error in monitoring tasks</p> <p><b>Cause of error</b> Realtime Container Fehler im Monitoring aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>
<b>230-04FC</b>	<p><b>Error message</b> Error while calculating the indicators</p> <p><b>Cause of error</b> Fehler im Zusammenhang mit den Indikatoren im Monitoring aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>
<b>230-04FD</b>	<p><b>Error message</b> Internal error in the NC reactions for monitoring tasks</p> <p><b>Cause of error</b> Fehler bei den Reaktionen im Monitoring aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>
<b>230-04FE</b>	<p><b>Error message</b> Internal error in monitoring tasks</p> <p><b>Cause of error</b> Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler im Monitoring.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>
<b>230-04FF</b>	<p><b>Error message</b> Error in the table server of monitoring tasks</p> <p><b>Cause of error</b> Es sind Fehler aufgetreten, die Tabellen im Monitoring betreffen.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>
<b>230-0500</b>	<p><b>Error message</b> Error in the formulas used for monitoring tasks</p> <p><b>Cause of error</b> Es sind Fehler in Bezug auf die im Monitoring verwendeten Formeln aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0501	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace monitorovaných úloh</p> <p><b>Cause of error</b> Během konfigurování monitoru se objevila chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
230-0502	<p><b>Error message</b> Software option for component monitoring is not enabled</p> <p><b>Cause of error</b> Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet.</p> <p><b>Error correction</b> - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0503	<p><b>Error message</b> Process Monitoring software option is missing</p> <p><b>Cause of error</b> The software option for process monitoring is not enabled. Process monitoring cannot be used.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-0504	<p><b>Error message</b> Cancel program after NC stop because of error %2</p> <p><b>Cause of error</b> Program execution was canceled after an NC stop. Reason: The CC controller triggered an error.</p> <p><b>Error correction</b> Note the information on remedies while the CC error is displayed.</p>
230-0505	<p><b>Error message</b> Frequency too high for eval. slot %s in envelope curve spectrum</p> <p><b>Cause of error</b> The frequency to be evaluated is beyond the Nyquist frequency.</p> <p><b>Error correction</b> - Select an adequate frequency below the Nyquist frequency</p>



Číslo chyby	Popis
230-0506	<p><b>Error message</b> No monitoring due to an upstream error</p> <p><b>Cause of error</b> Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0507	<p><b>Error message</b> Chyba během grafické vizualizace monitorování úlohy</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba ve spojitosti s grafickou vizualizací hodnot pro monitorování komponent nebo procesů.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci monitorování úloh a proveďte potřebná opatření.</p>
230-0508	<p><b>Error message</b> Monitorování procesu je deaktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> Sekce monitorování byla definována v aktuálním NC programu, ale monitorování procesů je deaktivováno.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte monitorování procesů pro aktuální NC program nebo NC program upravte.</p>
230-0509	<p><b>Error message</b> Monitor. procesu je deaktivováno do spuštění násled. programu</p> <p><b>Cause of error</b> Posloupnost programu byla přerušena.</p> <p><b>Error correction</b> Restart zpracování NC programu.</p>
230-050A	<p><b>Error message</b> Návrat na konturu (backtrack) není pro závitování možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vrátit k obrysu po přerušení programu během závitování. S aktuální parametrizací to není možné (strojní parametr backTrack = TRUE).</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ruční odsunutí nástroje ze závitu a přerušení zpracování programu</li> <li>- Eventuálně nastavte ve strojním parametru backTrack hodnotu FALSE</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
230-050B	<p><b>Error message</b> PLC pohyb pro osu %2 byl zrušen</p> <p><b>Cause of error</b> Pohyb osy PLC programem byl zrušen, protože kinematický model byl aktivován během pohybu (např. přepnutím provozního režimu).</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je třeba, restartujte pohyb osy.</p>
230-050D	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %1 %2 (osa není referencována)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorování softwarového koncového vypínače je aktivní pro nereferencovanou osu. Potvrzení zprávy povoluje přejezd softwarového koncového vypínače.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-050E	<p><b>Error message</b> Zastaralá konfigurace pro osu %2</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci bylo zjištěno zadání, které se již nepoužívá.</p> <p><b>Error correction</b> Zastaralé zadání je nutno odstranit z konfigurace.</p>
230-050F	<p><b>Error message</b> Volbu SIK "FS Control Loop Qty." nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> SIK opci 6-30-2 lze aktivovat, pouze když je povolena také SIK opce 6-30-1.</p> <p><b>Error correction</b> Povolte SIK opci 6-30-1.</p>
231-4003	<p><b>Error message</b> 4003 Havarijní stop je aktivní (test havarijního stopu)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
231-4004	<p><b>Error message</b> 4004 Havarijní stop je neaktivní (test havarijního stopu)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
231-4005	<b>Error message</b> 4005 Přetečení zásobníku - varování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4007	<b>Error message</b> 4007 GA nedává žádný interrupt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4008	<b>Error message</b> 4008 Odpověď na vzdálený povel přišla příliš pozdě <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4009	<b>Error message</b> 4009 Neplatný interrupt (výpadek napájení, centrální stop) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-400B	<b>Error message</b> 400B Nadřazený systém je vyzván k synchronizaci <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4011	<b>Error message</b> 4011 Osa %1: měření přerušeno NC stopem <b>Cause of error</b> Cyklus byl během měření přerušeno NC stopem. Měření bylo stornováno a data zrušena. <b>Error correction</b> - Pokračujte v cyklu pomocí NC Start - Opakujte měření
231-4110	<b>Error message</b> 4110 Znečištění měřicího snímače v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
231-4120	<b>Error message</b> 4120 Překročení snímací frekvence měřícího snímače v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4130	<b>Error message</b> 4130 Znečištění stopy Z1 měřícího snímače v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4140	<b>Error message</b> 4140 Varování výkonového modulu: Teplota chladiče osy %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4150	<b>Error message</b> 4150 Varování výkonového modulu osy %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4160	<b>Error message</b> 4160 Stavový registr GA není uložen (osa %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4170	<b>Error message</b> 4170 Chyba při měření teploty v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4200	<b>Error message</b> 4200 PLC: Pohon připraven v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4210	<b>Error message</b> 4210 PLC: Pohon nepřipraven v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>231-4220</b>	<b>Error message</b> 4220 Rozpoznání klidového stavu (V=0 při IQ_max): (osa %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4230</b>	<b>Error message</b> 4230 Konec rozpoznání klidového stavu v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4240</b>	<b>Error message</b> 4240 Upozornění na I <sup>2</sup> t monitorování osy %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4250</b>	<b>Error message</b> 4250 Konec upozornění na I <sup>2</sup> t monitorování osy %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4260</b>	<b>Error message</b> 4260 Omezení kvůli I <sup>2</sup> t monitorování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4270</b>	<b>Error message</b> 4270 Konec omezení kvůli I <sup>2</sup> t monitorování osy %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4280</b>	<b>Error message</b> 4280 Chyba při snímání REF v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4290</b>	<b>Error message</b> 4290 Odpojení pohonu (neaktivní signál RDY) v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
231-4300	<b>Error message</b> 4300 Uvolnění pohonu v ose %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4310	<b>Error message</b> 4310 Pohon osy %1 blokován (např. kvůli central stopu) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4400	<b>Error message</b> 4400 Nadměrná následující chyba (osa: %1) <b>Cause of error</b> - Následující chyba osy překračuje jeden z následujících limitů chyby. - Zadané zrychlení je příliš velké. - Motor se netočí navzdory "Zapnutému pohonu." <b>Error correction</b> - Zmenšete rychlost posuvu tvarového obrábění, zvýšte otáčky. Odstraňte všechny možné zdroje vibrací. Při častém výskytu chyby informujte vaši servisní společnost. - Zkontrolujte zrychlení (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Zkontrolujte následující limity chyb (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] nebo servoLagMax[1/2]) - Prou motoru nesmí být během zrychlování omezován
231-4810	<b>Error message</b> 4810 CC (log): actual current value too high %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-5100	<b>Error message</b> 5100 Překročení času nekonečné smyčky (hodnota %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-5200	<b>Error message</b> 5200 Korekce odchylky úhlu při přizpůsobení (hodnota %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>231-5300</b>	<b>Error message</b> 5300 Překročení času interruptu otáček (hodnota %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5500</b>	<b>Error message</b> 5500 Porucha obvodu centrálního stopu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6002</b>	<b>Error message</b> 6002 Stav vstupu "stroj zapnut" = 1 po "hcSgMaschineEin" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6003</b>	<b>Error message</b> 6003 Stav vstupu "stroj zapnut" = 0 po "hcSgMaschineEin" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6005</b>	<b>Error message</b> 6005 STOP1-vyvolání kvůli chybě T2 testu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6006</b>	<b>Error message</b> 6006 Výměník nástroje: Změna vstupu "SHS2" upínač otevřen <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6016</b>	<b>Error message</b> 6016 Vydán STOP 2: Chyba napájecího napětí <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6017</b>	<b>Error message</b> 6017 Vydán STOP 2: Teplota mimo povolený rozsah <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
231-6018	<b>Error message</b> 6018 Je žádán test pulsního vymazání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6100	<b>Error message</b> 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6140	<b>Error message</b> 6140 Hlídní záporné polohy se stopem 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6800	<b>Error message</b> 6800 CC (Dbg): test code <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6810	<b>Error message</b> 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6820	<b>Error message</b> 6820 CC (log): autotest info <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6840	<b>Error message</b> 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6850	<b>Error message</b> 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
231-8000	<p><b>Error message</b> 8000 Varování CC%2 : Vysoká teplota karty regulátoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- teplota na kartě regulátoru překročila výstražnou úroveň</li> <li>- okolní teplota je moc vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveďte funkci klimatizace rozvaděče</li> <li>- proveďte funkci ventilátorů</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8001	<p><b>Error message</b> 8001 Varování CC%2 : Nízká teplota karty regulátoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- teplota na kartě regulátoru překročila dolní výstražnou úroveň</li> <li>- okolní teplota je moc nízká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveďte funkci klimatizace rozvaděče</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8002	<p><b>Error message</b> 8002 Varování CC%2: Nízké otáčky ventilátoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Otáčky větráku na jednotce regulátoru CC jsou nižší než mez varování</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte větrák</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8003	<p><b>Error message</b> 8003 Předběžná výstraha CC%2 : Proud meziobvodu je příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proud meziobvodu napájecího modulu překročil mez varování</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte odebíraný výkon z meziobvodu:</li> <li>- přizpůsobte rozběhové a brzdné rampy os/vřeten</li> <li>- zkontrolujte MP motPbrMax a motPMax</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8004 Nahrán testovací softw. CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v řídicím systému je neuvolněná testovací verze CC softwaru bez platného kontrolního součtu (CRC)</li> <li>- v binárním souboru CC softwaru nebyl zapsán platný kontrolní součet (CRC)</li> <li>- SW verze MC nepodporuje porovnávání kontrolního součtu CRC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- po potvrzení chyby lze tento software použít pro uvádění do provozu nebo pro provádění chybové diagnostiky</li> <li>- ověřte softwarovou verzi</li> <li>- načtěte logbook</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8005 Signál osciloskopu není podporován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422)</li> <li>- The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Please do not select the following signals:</li> <li>- P mech.</li> <li>- P elec.</li> <li>- DSP debug</li> <li>- DC-link P</li> <li>- CC DIAG</li> <li>- I actual</li> <li>- Actl. Id</li> <li>- U nominal</li> <li>- int. Diag.</li> <li>- Motor A</li> <li>- Motor B</li> <li>- Max. Iq</li> </ul>
<b>231-8010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8010 LSV2 PORUCHA PRENOSU</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chyba přenosu dat pod protokolem LSV2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybové hlášení kvitujte klávesou CE.</li> <li>- chyba nezhorsuje funkce řízení.</li> <li>- informujte servisní firmu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8040</b>	<p><b>Error message</b> 8040 Přehřátí chl.zdroje UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- teplota chladiče napájecího modulu UV 1xx je příliš vysoká</li> <li>- teplota v rozvaděči je příliš vysoká</li> <li>- zašpiněné výplně filtrů</li> <li>- defektní klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- defektní ventilátor v UV</li> <li>- defektní teplotní čidlo</li> <li>- další vzestup teploty chladiče způsobí odpojení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odstavte stroj, nechte motor vychladnout</li> <li>- pokračujte v obrábění se sníženým výkonem (snižte posuv)</li> <li>- vyčistěte výplně filtrů</li> <li>- zkontrolujte klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8041</b>	<p><b>Error message</b> 8041 Překročen proud Iz v UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proud meziobvodu napájecího modulu UV 1xx je příliš velký</li> <li>- stroj je během obrábění obrobku přetížen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pokračujte v obrábění se sníženým výkonem (snižte posuv, nahrad'te tupý nástroj, apod.)</li> </ul>
<b>231-8042</b>	<p><b>Error message</b> 8042 CC%2 je překročena maximální teplota karty v regulátoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byla překročena maximální povolená teplota karty CC</li> <li>- Okolní teplota je moc vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveřte funkci klimatizace rozvaděče</li> <li>- proveřte funkci ventilátorů</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8043</b>	<p><b>Error message</b> 8043 CC%2 teplota karty v regulátoru je nižší než povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- teplota karty CC je pod minimální povolenou teplotou</li> <li>- okolní teplota je moc nízká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveřte funkci klimatizace rozvaděče</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8044</b>	<p><b>Error message</b> 8044 CC%2 Nízké otáčky ventilátoru</p> <p><b>Cause of error</b> - Otáčky větráku na jednotce regulátoru CC jsou nižší než mez varování</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte větrák - vyměňte jednotku regulátoru - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-8060</b>	<p><b>Error message</b> 8060 Překr.ztrátový proud UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b> - problémy s izolací (např. vadný motor, znečištění v měniči, vlhkost) - zkontrolujte přívod motoru na zkrat proti zemi</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte motor - zkontrolujte silový kabel - zkontrolujte měnič</p>
<b>231-8061</b>	<p><b>Error message</b> 8061 Chybí signál READY od napájecího modulu</p> <p><b>Cause of error</b> - po startu regulátorů je signál READY napájecího modulu neaktivní - hlavní stykač odpadl - chyba v PLC-Programu - napájecí modul, měnič je vadný</p> <p><b>Error correction</b> - restartujte řízení, při opakovaném výskytu: - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte zapojení hlavního stykače - zkontrolujte PLC-Program - vyměňte napájecí modul, měnič</p>
<b>231-8062</b>	<p><b>Error message</b> 8062 Limit: Uz příliš malé</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná mezní hodnota pro minimální meziobvodové napětí napájecího modulu byla překročena.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu - Průraz napájecího napětí v napájecím modulu - Příliš velké zatížení os -&gt; aktivování omezení výkonu vřete-na</p>

Číslo chyby	Popis
231-8063	<p><b>Error message</b> 8063 CC%2 překročení času S-Status-Test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyhodnocení stavu S po testu (S-Status-Auswertung) pomocí MC nastává příliš pozdě.</li> <li>- Maximální čas odpojení při testu byl překročen.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8064	<p><b>Error message</b> 8064 Porucha napájení AC</p> <p><b>Cause of error</b> Během provozu vznikla chyba 'AC-Fail'. Síťové napájecí napětí bylo dočasně přerušeno. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- výpadek sítě</li> <li>- poruchy síťového napětí</li> <li>- vadná pojistka na straně síťového napájení</li> <li>- závada v zapojení síťového napájení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte jištění síťového napájení</li> <li>- zkontrolujte zapojení síťového napájení</li> <li>- zkontrolujte kvalitu síťového napájení (možnosti výpadku)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8065	<p><b>Error message</b> 8065 Porucha napájení DC</p> <p><b>Cause of error</b> Během provozu se objevil 'DC-Fail', meziobvodové napětí kleslo pod specifikovanou mez.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte meziobvodové napětí</li> <li>- zkontrolujte funkci meziobvodového stykače nabíjení</li> <li>- zkontrolujte síťové napájecí napětí</li> <li>- zkontrolujte jištění (pojistky) síťového napájení</li> <li>- zkontrolujte zapojení síťového napájení</li> <li>- zkontrolujte kvalitu a výpadky síťového napájení</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8066	<p><b>Error message</b> 8066 CC%2 maximální teplota karty regulátorů je překročena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byla překročena maximální povolená teplota karty CC</li> <li>- Okolní teplota je moc vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveďte funkci klimatizace rozvaděče</li> <li>- proveďte funkci ventilátorů</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8067</b>	<p><b>Error message</b> 8067 CC%2 minimální teplota karty regulátorů je pod dolní mezí</p> <p><b>Cause of error</b> - teplota karty CC je pod minimální povolenou teplotou - okolní teplota je moc nízká</p> <p><b>Error correction</b> - proveďte funkci klimatizace rozvaděče - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-8068</b>	<p><b>Error message</b> 8068 CC%2 otáčky ventilátoru jsou příliš nízké</p> <p><b>Cause of error</b> - Otáčky větráku na jednotce regulátoru CC jsou nižší než mez varování</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte větrák - vyměňte jednotku regulátoru - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-8069</b>	<p><b>Error message</b> 8069 Chyba IGBT napájecího modulu</p> <p><b>Cause of error</b> - napájecí modul se vypnul chybou IGBT (přetížení).</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte spotřebu os a vřetena - vyměňte napájecí modul - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-806A</b>	<p><b>Error message</b> 806A Neznámý SPI-zásuvný modul</p> <p><b>Cause of error</b> - SPI zásuvný modul (pro CC nebo MC) je neznámý anebo poskytuje neznámý kód. - SPI zásuvný modul je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyndejte chybný SPI zásuvný modul. - Vyměňte chybný SPI zásuvný modul. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-806B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806B Porucha nap. jednot. pohonu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power failure</li> <li>- Dropout in line power</li> <li>- Defective protection of the line power supply</li> <li>- Defective wiring of the line power supply</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
<b>231-806C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806C DC výpadek příkonu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během provozu se objevil 'DC-Fail', meziobvodové napětí kleslo pod specifikovanou mez.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte meziobvodové napětí</li> <li>- zkontrolujte funkci meziobvodového stykače nabíjení</li> <li>- zkontrolujte síťové napájecí napětí</li> <li>- zkontrolujte jištění (pojistky) síťového napájení</li> <li>- zkontrolujte zapojení síťového napájení</li> <li>- zkontrolujte kvalitu a výpadky síťového napájení</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8080</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8080 Přepětí Uz zdroje UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- meziobvodové napětí napájecího modulu je příliš velké</li> <li>- vadný brzdový odpor</li> <li>- vadný napájecí modul (napájení či rekuperace)</li> <li>- přerušení v primárním napájení (pojistky, dráty, apod)</li> <li>- rekuperace není možná</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte konfigurační položku (odbrždění vřetena)</li> <li>- zkontrolujte brzdový odpor</li> <li>- vyměňte napájecí modul</li> <li>- zkontrolujte pojistky a zapojení primárního napájení</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8081	<p><b>Error message</b> 8081 Uz nízké</p> <p><b>Cause of error</b> - Meziobvodové napětí napájecího zdroje je příliš malé</p> <p><b>Error correction</b> - Obratě se na technickou podporu - průraz napájecího napětí v napájecím modulu - příliš velké zatížení os -&gt; aktivování omezení výkonu vřetena - zkontrolujte MP2192</p>
231-8082	<p><b>Error message</b> 8082 Vypínací signál MC: -STO.A.MC.WD je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> - vypínací signál: "-STO.A.MC.WD" od MC je aktivní - ověřte zadání v MP CfgCycleTime -&gt; watchdogTime - porucha hardware - zastavení pohonů kvůli vnitřní chybě MC</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
231-8086	<p><b>Error message</b> 8086 Snímání je aktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obratě se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi</p>
231-8092	<p><b>Error message</b> 8092 Chybný čas cyklu pol.smyčky</p> <p><b>Cause of error</b> - MC předává chybnou dobu cyklu pro CC polohový regulátor - vyskytla se chyba hardware</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte konfigurační položku ipoCycle - vyměňte kartu regulátoru</p>
231-8093	<p><b>Error message</b> 8093 CC%2 Kód HSCI komunikace=%4 Adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b> - monitorování HSCI komunikace hlásí chybu přenosu - hardware některého účastníka HSCI je vadný</p> <p><b>Error correction</b> - přezkoušejte HSCI kabel - vyměňte vadný hardware - obraťte se na technickou podporu</p>



Číslo chyby	Popis
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 HSCI skupina dat nebyla přijmuta Code=%4 Address=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI skupina dat nebyla přijmuta Code=%4 Address=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI skupina dat nebyla přijmuta Code=%4 Address=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI skupina dat nebyla přijmuta Code=%4 Address=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>To byla chyba v HSCI spojení.. Nějaký očekávaný soubor dat výše popsaných adres HSCI nemohl být přijatý.</p> <p>Kód</p> <p>2101: Chybějící cyklické zpracování dat</p> <p>2102: Chybějící asynchronní data</p> <p>2103: Chybějící asynchronní data 2</p> <p>2104: Chybějící cyklické zpracování dat s nízkou prioritou</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ojedinělé přerušení v HSCI komunikaci pro chyby v kontaktu (konektor) nebo vnější EMC porucha</li> <li>- Základní problémy v HSCI systému</li> <li>- Porucha v napájecím napětí ve složce HSCI</li> <li>- Fluktuace napájecího napětí je pod minimem nebo nad maximem</li> </ul> <p>Napájecí napětí složky HSCI</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porucha ve složce HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž (komponenty HSCI)</li> <li>- Zkontrolujte uzemnění a napájecí napětí ve složce HSCI</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8093	<b>Error message</b> 8093 CC%2 HSCI: Chybná ID data ze zařízení HSCI Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 HSCI: Chybná ID data ze zařízení HSCI Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 HSCI: Chybná ID data ze zařízení HSCI Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 HSCI: Chybná ID data ze zařízení HSCI Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 HSCI: Chybná ID data ze zařízení HSCI Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 HSCI: Chybná ID data ze zařízení HSCI Code=%4 Address=%5 <b>Cause of error</b> To byla chyba v HSCI spojení. Nějaké HSCI zařízení s funkcí SAFETY FS poslalo chybnou identifikaci dat do zařízení HSCI s výše popsanou HSCI adresou. Kód 2201: Chybějící cyklický telegram 2202: Data telegramu obsahují chybný CRC kontrolní součet 2203: Data telegramu obsahují chybný watchdog čítač 2204: Data telegramu indukují chybný kanál 2205: Data telegramu obsahují chybné HSCI adresy 2206: Data telegramu obsahují chybný počet vstupů - Špatná HSCI konfigurace (IOC soubor) nebo chybná elektroinstalace - Porucha ve složce HSCI
	<b>Error message</b> 8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi MC-CC Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi MC-CC Code=%4 Address=%5 8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi MC-CC Code=%4 Address=%5 <b>Cause of error</b> To byla chyba v HSCI spojení.. Nějaký očekávaný soubor dat výše popsaných adres HSCI nemohl být přijatý. Kód 2301: Chybí telegram z MC do jednotky regulátoru 2302: Data telegramu obsahují chybný CRC kontrolní součet 2303: Data telegramu obsahují chybný watchdog čítač - Ojedinelé problémy se spojením HSCI nebo vnější rušení - Porucha ve složce HSCI <b>Error correction</b> - Zkontrolujte kabeláž (komponenty HSCI) - Zkontrolujte verzi software. - Informujte váš servis.

Číslo chyby	Popis
231-8093	<b>Error message</b>
	8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi CCs Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi CCs Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi CCs Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba v HSCI telegramu mezi CCs Code=%4 Address=%5
	<b>Cause of error</b>
	Vyskytla se chyba v komunikaci HSCI mezi dvěmi nebo více jednotkami regulátoru CC 61xx or UEC 1xx.
	Kód
	2401: Chybí přenosový telegram mezi jednotkami regulátoru
	2402: Data telegramu obsahují chybný CRC kontrolní součet
231-8093	2403: Data telegramu obsahují chybný watchdog čítač
	2404: Chybný index jednotky regulátoru
	- Ojedinělé přerušení v HSCI komunikaci pro chyby v kontaktu (konektor) nebo vnější porucha
	- Porucha ve složce HSCI
	<b>Error correction</b>
	- Zkontrolujte kabeláž (komponenty HSCI)
	- Zkontrolujte verzi software.
	- Informujte váš servis.
	<b>Error message</b>
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	8093 CC%2 Chyba konfigurace v HSCI zařízení s FS Code=%4 Address=%5
	<b>Cause of error</b>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8093</b>	<b>Error message</b> 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d 8093 CC%2 Výstražné hlášení ze zařízení HSCI Code=%d Address=%d
<b>231-8094</b>	<b>Error message</b> 8094 CC%2 HSCI snímání interval není přenesen  <b>Cause of error</b> - interní softwarová chyba  <b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu
<b>231-8130</b>	<b>Error message</b> 8130 Vadná brzda motoru %1  <b>Cause of error</b> - porucha brzdy motoru  <b>Error correction</b> - Informujte servisního partnera - zkontrolujte brzdu motoru - vyměňte motor
<b>231-8150</b>	<b>Error message</b> 8150 Orientace pole úspěšná %1  <b>Cause of error</b> - Orientace pole je ukončena úspěšně  <b>Error correction</b> - Stisknete CE k potvrzení zpravy

Číslo chyby	Popis
231-8160	<p><b>Error message</b> 8160 Skutečný proud příliš velký %1</p> <p><b>Cause of error</b> - maximální přípustný proud výkonového modulu byl překročen</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte vyladění proudového regulátoru - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte tabulku motorů, tabulku výkonových modulů a konfigurační položky - překontrolujte systém na zkrat</p>
231-8190	<p><b>Error message</b> 8190 Chyba v měření TNCopt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - optimalizace TNCopt byla zrušena</p> <p><b>Error correction</b> - překontrolujte verzi TNCopt - ověřte, zda je pohon aktivní - obraťte se na technickou podporu</p>
231-81A0	<p><b>Error message</b> 81A0 Chybný kanál diagnostiky %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Na osciloskopu je navolen neplatný CC-Diag kanál.</p> <p><b>Error correction</b> - zvolte jiný kanál</p>
231-81A1	<p><b>Error message</b> 81A1 CC %2 osa %1: Neplatný DSP kanál diagnostiky %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Invalid DSP debug signal selected in the oscilloscope</p> <p><b>Error correction</b> - Select another signal</p>
231-81A2	<p><b>Error message</b> 81A2 Osa %1: počet kanálů na inverter byl překročen</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen maximální povolený počet kanálů osciloskopu na zařízení.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete počet kanálů osciloskopu pro zařízení.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-81A3</b>	<p><b>Error message</b> 81A3 Osa %1: počet kanálů na snímač byl překročen</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen maximální povolený počet kanálů osciloskopu na zařízení.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete počet kanálů osciloskopu pro zařízení.</p>
<b>231-81A4</b>	<p><b>Error message</b> 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted</p> <p><b>Cause of error</b> The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.</p>
<b>231-81A5</b>	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen maximální povolený počet kanálů osciloskopu na zařízení.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete počet kanálů osciloskopu pro zařízení.</p>
<b>231-81A5</b>	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 snímač %1: překročení max. počet kanálů osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen maximální povolený počet kanálů osciloskopu pro tento snímač.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete počet kanálů osciloskopu pro snímač.</p>

Číslo chyby	Popis
231-81B0	<p><b>Error message</b></p> <p>81B0 DQ com chyba měniče %1 Po=%4 Dev=%5 Error=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ spojení modulu s uvedenou osou je přerušeno</li> <li>- DRIVE-CLiQ spojení s uvedeným výstupem (Po=Port) bylo přerušeno</li> <li>- Číslo chyby (chyba) ve spojení DSA (třetí pomocné info):</li> <li>- Decimální výstup je převeden do binárního, který se skládá z 8 bitů:</li> </ul> <p>Bit(y) Význam</p> <p>7 Přerušeno spuštěno</p> <p>6..5 Skupina chyb:</p> <p>"00" Chyba přijetí telegramu</p> <p>"01" Jiná chyba přijetí</p> <p>"10" Chyba přenosu</p> <p>"11" Chyba jiná</p> <p>4 Příliš včasný telegram</p> <p>3..0 Více podrobných informací:</p> <p>0x1: CRC chyba</p> <p>0x2: Telegram příliš krátký</p> <p>0x3: Telegram příliš dlouhý</p> <p>0x4: Chybná délka byte</p> <p>0x5: Špatný typ telegramu</p> <p>0x6: Chybná adresa</p> <p>0x7: Žádný SYNC telegram</p> <p>0x8: Neočekávaný SYNC telegram</p> <p>0x9: ALARM bit přijatý</p> <p>0xA: Chybí signál probuzení</p> <p>0xB: Chyba synchronizace v náhradním cyklickém přenosu dat</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž DRIVE-CLiQ</li> <li>- Vyměňte modul</li> <li>- Vyměňte jednotku CC řízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-81C0	<p><b>Error message</b></p> <p>81C0 81C0 DQ com chyba odměřování motoru %1 Po=%4 Dev=%5 Error=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ spojení se snímačem rychlosti ( snímač motoru) uvedené osy je poškozený.</li> <li>- DRIVE-CLiQ spojení s uvedeným výstupem (Po=Port) bylo přerušeno.</li> <li>- Číslo chyby (chyba) ve spojení DSA (třetí pomocné info):</li> <li>- Decimální výstup je převeden do binárního, který se skládá z 8 bitů:</li> </ul> <p>Bit(y) Význam</p> <p>7 Přerušeno spuštěno</p> <p>6..5 Skupina chyb:</p> <p>"00" Chyba přijetí telegramu</p> <p>"01" Jiná chyba přijetí</p> <p>"10" Chyba přenosu</p> <p>"11" Chyba jiná</p> <p>4 Příliš včasný telegram</p> <p>3..0 Více podrobných informací:</p> <p>0x1: CRC chyba</p> <p>0x2: Telegram příliš krátký</p> <p>0x3: Telegram příliš dlouhý</p> <p>0x4: Chybná délka byte</p> <p>0x5: Špatný typ telegramu</p> <p>0x6: Chybná adresa</p> <p>0x7: Žádný SYNC telegram</p> <p>0x8: Neočekávaný SYNC telegram</p> <p>0x9: ALARM bit získán</p> <p>0xA: Chybí signál probuzení</p> <p>0xB: Chyba synchronizace v náhradním cyklickém přenosu dat</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž DRIVE-CLiQ</li> <li>- Zkontrolujte připojení snímače</li> <li>- Vyměňte rychlostní snímač</li> <li>- Vyměňte jednotku CC řízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-8300</b>	<p><b>Error message</b> 8300 Vadná brzda motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vadná brzda motoru</p> <p><b>Error correction</b> Upozornění: Uvázlé (hanging) osy nelze za určitých okolností podporovat. Osy mohou spadnout. Nevstupujte do nebezpečné oblasti pod osou! - Před vypnutím posuňte osu do bezpečné polohy - Informujte Váš servis - Zkontrolujte ovladače brzd motorů - Vyměňte motor</p>
<b>231-8310</b>	<p><b>Error message</b> 8310 Při testu brzdy %1 není proud</p> <p><b>Cause of error</b> - Motor není správně připojen - Menic je chybně připojen - Menic je vadný - Motor je vadný</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte propojení kabelu motoru a menice - Zkontrolujte motor - Zkontrolujte menic - Informujte vaši servisní organizaci</p>

Číslo chyby	Popis
231-8320	<p><b>Error message</b></p> <p>8320 PIC: Skutečná hodnota je různá od žádané %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možná příčina:  Rozsah měření proudu invertoru není nastaven jako rozsah specifikovaný v konfiguraci.  Tato zpráva se může například objevit, když byla instalována nová CC řídicí jednotka, nebo když došlo k neočekávané změně konfigurace.  "PIC" označuje mikrokontrolér uvnitř invertoru, který přepíná a zpětně čte rozsah měření proudu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jmenovitá hodnota (hodnota ve sloupci S tabulky výkonového modulu) = 1, avšak: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neexistuje PIC</li> <li>- PIC nelze přepnout</li> <li>- Přístup k PIC je deaktivován (strojní parametr motEnc-CheckOff, Bit16=1)</li> </ul> </li> <li>- Jmenovitá hodnota (hodnota ve sloupci S tabulky výkonového modulu) = 0, avšak: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přístup k PIC je deaktivován (strojní parametr motEnc-CheckOff, Bit16=1) a PIC již byl přepnut na 1</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte výkonový modul zadáný do konfigurace stroje</li> <li>- Zkontrolujte jmenovitou hodnotu PIC (hodnota ve sloupci S tabulky výkonového modulu)</li> <li>- Eventuálně změňte PWM frekvenci (na <math>\geq 5</math> kHz)</li> <li>- Eventuálně vyměňte výkonový modul</li> </ul>
231-8330	<p><b>Error message</b></p> <p>8330 Test brzd byl přerušen %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test brzd byl přerušen kvůli</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC - Modul 9161 = 0</li> <li>- chybějící signál uvolnění (Central Stop, X150, ...)</li> <li>- jiné chybové hlášení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte PLC program</li> <li>- zkontrolujte signály uvolnění</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8420	<p><b>Error message</b></p> <p>8420 Nadměrná teplota výkonového modulu %2.s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Osa je zavedena těžce (přetížení, teplota)</li> <li>- Nedostatečné chlazení v elektrické skříni</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Snižte zatížení</li> <li>- Zkontrolujte řízení klimatizace v elektrické skříni</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8430</b>	<p><b>Error message</b> 8430 Chyba při změně osy %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Z konfigurace stroje byla odebrána osa, která je dosud v uzavřené vazbě.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte a případně změňte PLC program - zkontrolujte konfigurační položku axisMode - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-8440</b>	<p><b>Error message</b> 8440 Orientace pole uspesna %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Orientace pole je uspesne dosazena.</p> <p><b>Error correction</b> - Hlaseni potvrďte klavesou CE.</p>
<b>231-8600</b>	<p><b>Error message</b> 8600 Neni povel pohon spustit %1</p> <p><b>Cause of error</b> - regulator rychlosti ceká na povel "spustit pohon", PLC tento povel nevysílá.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC program - informujte servisní firmu - zkontrolujte verzi software</p>
<b>231-8610</b>	<p><b>Error message</b> 8610 I2T hodnota je vysoka %1</p> <p><b>Cause of error</b> - zátěž pohonů je po vymezenou dobu příliš vysoká</p> <p><b>Error correction</b> - snižte zátěž či její trvání - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte tabulku motorů, tabulku výkonových modulů a konfigurační položky - zkontrolujte, zda jsou motor a výkonový modul pro zátěž dimenzovány</p>

Číslo chyby	Popis
231-8620	<p><b>Error message</b></p> <p>8620 Zátěž je příliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pohon má maximální proud a nemůže více zrychlit</li> <li>- zátěž je příliš vysoká (točivý moment, síla)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte zátěž pohonu</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte tabulku motorů, tabulku výkonových modulů a konfigurační položky</li> <li>- zkontrolujte, zda jsou motor a výkonový modul pro zátěž dimenzovány</li> </ul>
231-8630	<p><b>Error message</b></p> <p>8630 Skutečný proud příliš velký %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maximální přípustný proud výkonového modulu byl překročen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte vyladění proudového regulátoru</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte tabulku motorů, tabulku výkonových modulů a konfigurační položky</li> <li>- překontrolujte systém na zkrat</li> </ul>
231-8640	<p><b>Error message</b></p> <p>8640 I2T hodnota motoru je moc vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zátěž motorů je po vymezenou dobu příliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte zátěž či její trvání</li> <li>- zkontrolujte tabulku motorů a konfigurační položku</li> <li>- zkontrolujte, zda je motor pro zátěž dimenzován</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8650	<p><b>Error message</b></p> <p>8650 I2T hodnota výkon. modulu je moc vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zátěž výkonových modulů je po vymezenou dobu příliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte zátěž či její trvání</li> <li>- zkontrolujte výkonový modul a konfigurační položku</li> <li>- zkontrolujte, zda je výkonový modul pro zátěž dimenzován</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8680</b>	<p><b>Error message</b> 8680 DQ měnič %1: maximální proudové omezení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maximální proud načtený z měniče je menší, než maximální proud v tabulce měničů</li> <li>- při PWM frekvenci &gt; 4kHz: Kvůli omezení je výstupní proud příliš snížen.</li> <li>- bylo překročeno přípustné zatížení měniče</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte PWM frekvenci</li> <li>- snižte zatížení měniče</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8690</b>	<p><b>Error message</b> 8690 Orientace pole je úspěšná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientace pole je ukoncena uspesne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stisknete CE k potvrzení zpravy</li> </ul>
<b>231-8800</b>	<p><b>Error message</b> 8800 Signal LT-RDY je neaktivní %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neočekávané vypnutí menice během regulace svisle osy (způsobeno ve svisle ose)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte PLC program.</li> <li>- Zkontrolujte kabelaz menice.</li> </ul>
<b>231-8810</b>	<p><b>Error message</b> 8810 Signal LT-RDY je neaktivní %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neočekávané vypnutí menice během regulace svisle osy (způsobeno ve svisle ose)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte PLC program.</li> <li>- Zkontrolujte kabelaz menice.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8820	<p><b>Error message</b></p> <p>8820 Neznámý úhel pole %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nebyl dosud zjištěn úhel pole motoru na referenčním bodu snímače motoru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte konfigurační položku motFieldAdjustMove</li> <li>- Příp. v režimu " vyladění regulátoru proudu" zjistěte úhel pole (stiskněte softtlačítko "FIELD ORIENT." )</li> </ul> <p>Pozor: motorem musí být možno volně otáčet (žádné blokování, žádná svislá zavěšená osa, žádné mechanické omezení).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte položku "typ snímače" v tabulce motorů</li> </ul>
231-8830	<p><b>Error message</b></p> <p>8830 EnDat: žádný úhel pole %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Úhel pole motoru s nenastaveným snímačem EnDat nebyl zjištěn</li> <li>- načtené seriové číslo EnDat nesouhlasí s uloženým seriovým číslem EnDat</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- příp. v režimu " vyladění regulátoru proudu" zjistěte úhel pole (stiskněte softtlačítko "FIELD ORIENT." )</li> <li>- Zkontrolujte položku "typ snímače" v tabulce motorů</li> <li>- zkontrolujte konfigurační položku motEncType</li> </ul>
231-8840	<p><b>Error message</b></p> <p>8840 Osa není dostupná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Startovací příkaz pro neznamou osu byl odmítnut.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> </ul>
231-8850	<p><b>Error message</b></p> <p>8850 Pohon je stále aktivní %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merení polohy (Z1 stopa) bylo zahájeno, před aktivací pohonu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8860</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8860 Vstupní frekvence od snímače rychlosti %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- poruchy signálů snímače otáček</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- proměřte signály snímače</li> <li>- zkontrolujte stínění</li> </ul>
<b>231-8870</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8870 Vstupní frekvence od snímače polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- poruchy signálů snímače polohy</li> <li>- pronikání vlhkosti</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- proměřte signály snímače</li> <li>- zkontrolujte stínění</li> </ul>
<b>231-8880</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8880 Není uvolnění během zjišťování úhlu pole %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uvolnění během určování (hledání) úhlu pole je zrušeno. (e.g. PLC program, CENTRAL STOP, X150/X151, kontrolní funkce).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera</li> <li>- Zkontrolujte PLC program (častá příčina)</li> </ul>
<b>231-8890</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8890 TRC: Špatný typ motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Osa, pro kterou byla aktivována kompenzace zvlnění krouticího momentu parametrem MP2260.x, nemá synchronní nebo lineární motor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> <li>- Deaktivace kompenzace: vymažte záznam v MP2260.x</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-88A0</b>	<p><b>Error message</b> 88A0 TRC: Špatné řízení %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Kompenzační soubor byl vygenerován pro jiný typ řízení, než aktuálně používané. Kopírování kompenzačních souborů z jiného řízení není přípustné.</p> <p><b>Error correction</b> - Obratě se na technickou podporu - Pomocí TNCopt v menu Optimierung/Torque Ripple Compensation nastavte nové hodnoty kompenzačních parametrů - Deaktivace kompenzace: vymažte záznam v MP2260.x</p>
<b>231-88B0</b>	<p><b>Error message</b> 88B0 TRC: Špatný soubor - Motor %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Kompenzační soubor byl vygenerován pro motor s jiným snímačem otáček s rozhraním EnDat, než je momentálně použitý. Kopírování kompenzačních souborů z jiného řízení není přípustné.</p> <p><b>Error correction</b> - Obratě se na technickou podporu - Pomocí TNCopt v menu Optimierung/Torque Ripple Compensation nastavte nové hodnoty kompenzačních parametrů - Deaktivace kompenzace: vymažte záznam v MP2260.x</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-88C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88C0 Překročeny max.žádané otáčky %1 motoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Osa: Maximální rychlost posuvu je větší než maximální otáčky motoru (N-MAX) vynásobené konfigurační položkou distPerMotorTurn</li> <li>- Vřeteno: Maximální otáčky vřetena jsou vyšší než maximální otáčky motoru (N-MAX) vynásobené převodovým poměrem</li> <li>- Chybný vztah mezi počtem rysek snímače polohy a počtem rysek motorového snímače.</li> <li>- Chybný záznam N-MAX v tabulce motorů</li> <li>- chybný záznam v konfigurační položce motName</li> <li>- EcoDyn: Při zvoleném posuvu se překračuje max.přípustné napětí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte N-MAX v tabulce motorů</li> <li>- zkontrolujte konfigurační položky maxFeed, manualFeed a distPerMotorTurn</li> <li>- Zkontrolujte konfigurační položky pro otáčky vřetena</li> <li>- zkontrolujte sloupec STR v tabulce motorů a počet rysek v bloku parametrů vřetena (zkontrolujte konfigurační položku posEncoderIncr)</li> <li>- Zkontrolujte všechny konfigurační položky pod CfgServo-Motor</li> </ul>
<b>231-88D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88D0 Kinematická kompenzace %1 není možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kinematic compensation via compensation file is possible only for</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Double-speed axes</li> <li>- PWM frequencies less than or equal to 5 kHz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine parameter:</li> <li>- Check the entry in SelAxType.</li> <li>- Check the entry in AmpPwmFreq.</li> <li>- Check the compensation file.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>231-88E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88E0 Test brzdy %1 není možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test brzdy není možný, neboť osa není ve vazbě.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- softwarová chyba</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-88F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88F0 Chybí připravenost měniče-, napájecího modulu %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ačkoliv je pohon stále pod řízením serva, oba signály Připravenosti měniče a modulu napájení byly přepnuty na neaktivní.</li> <li>- Možné příčiny:</li> <li>- UV byl vypnut přes X70</li> <li>- Chybné vyčištění v UV:</li> <li>- Zeslabení signálu v napájení</li> <li>- Příliš vysoké stejnosměrné napětí</li> <li>- Příliš nízké stejnosměrné napětí</li> <li>- Příliš vysoký stejnosměrný proud</li> <li>- PLC nebo vnější kabeláž přepnul UV na vypnuto</li> <li>- Šumové signály v kabeláži CC -&gt; UV, CC -&gt; UM</li> <li>- CC jednotka řízení je chybná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte signálky LED na UV v případě chyby</li> <li>- Zkontrolujte napájení na UV</li> <li>- Zkontrolujte otevírací signál v X70</li> <li>- Zkontrolujte, zda odpor brzdy je zapojen na nerekuperační napájení.</li> <li>- Zkontrolujte ukostřovací kabel a stínění</li> <li>- Vyměňte napájecí modul a výkonový modul</li> <li>- Vyměňte jednotku CC řízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-8900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8900 Jmenovitá rychl. &gt; %5 1/min: Zeslabování pole je nefunk. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odbuzení pole není aktivní (MP ampVoltProtection = 0)</li> <li>- nominální otáčky byly vyšší než ty, které jsou možné bez odbuzení pole</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aktivujte odbuzení pole (MP ampVoltProtection nenulový)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8910</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8910 Příliš velká rychlost pro zjištění polohy rotoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během zjištění polohy rotoru motoru byla zjištěna příliš vysoká rychlost</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Příčina 1: Zjištění polohy rotoru bylo provedeno na vertikální ose bez vyvážení</li> <li>- Příčina 2: Motor se nachází v nepříznivé vstupní poloze. Osa řídí určitou polohu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- k příčině 1: Proveďte jiný typ zjištění polohy rotoru. Použita smí být pouze metoda, zjišťující polohu rotoru v klidovém stavu.</li> <li>- k příčině 2: Spusťte zjištění polohy rotoru znovu.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-89F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>89F0 PLC vstup je neaktivní %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v MP4130.0 je definován rychlý PLC vstup, který zůstává při zapnutí pohonu neaktivní</li> <li>- přes W522 není uvolněn rychlý PLC vstup.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte PLC program</li> <li>- zkontrolujte PLC vstup (MP4130.0)</li> </ul>
<b>231-8A00</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A00 Chybí uvolnění měniče %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné kvůli chybějícímu uvolnění měniče přes -SH1</li> <li>- jističe a hlavní stykač na napájecím modulu nejsou zapnuty (např. propojka X70 na UV)</li> <li>- bezpečnostní relé nejsou sepnuta (např. konektor X71 a X72 na UV, X73 na HEIDENHAIN zásuvné kartě pro Simodrive)</li> <li>- PWM kabel sběrnice je přerušen</li> <li>- přerušení v rozvaděči (sběrnice zařízení, PWM-plochý kabel)</li> <li>- defekt měniče (např. napájecí modul a / nebo výkonový modul)</li> <li>- defekt PWM-rozhraní na řídicím systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte zapojení</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8A10</b>	<p><b>Error message</b> 8A10 AC-Fail %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné z důvodu aktivního signálu AC-Fail (chyba napájení)</li> <li>- chybí nejméně jedna fáze na primárním připojení napájecího modulu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte zapojení napájecích přívodů</li> <li>- zkontrolujte napájení</li> </ul>
<b>231-8A20</b>	<p><b>Error message</b> 8A20 vypadek napajeni %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné z důvodu aktivního signálu PowerFail (chyba napájení)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte zapojení napájecích přívodů</li> <li>- zkontrolujte napájení</li> <li>- změřte meziobvodové napětí</li> </ul>
<b>231-8A30</b>	<p><b>Error message</b> 8A30 Uvolnění pohonu (I32) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné kvůli chybějícímu uvolnění měniče přes I32</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte zapojení obvodu Central stopu</li> <li>- zkontrolujte zapojení uvolnění pohonů (např. kontakt dveří, potvrzovací tlačítka)</li> <li>- 24V měřte na konektoru X42/Pin33</li> </ul>
<b>231-8A40</b>	<p><b>Error message</b> 8A40 Uvolnění skupiny os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné kvůli chybějícímu uvolnění pohonů pro skupinu os (X150/X151)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte správnou polohu konektoru na X150/X151</li> <li>- zkontrolujte zapojení X150/X151</li> <li>- zkontrolujte volitelnou konfigurační položku driveOffGroup</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8A50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A50 Měnič není připraven %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné z důvodu absence signálu Pohon připraven (Signál RDY)</li> <li>- u interface pohonů Siemens není druhá osa uvolněna</li> <li>- chybí spínací signály na ochranách měniče či relé</li> <li>- defekt měniče, zdroje měniče či výkonového modulu</li> <li>- přerušení signálu na sběrnici měniče(napájecí, přístrojová či PWM sběrnice)</li> <li>- defekt PWM-rozhraní na řídícím systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odstraňte přerušení signálu v rozvaděči</li> <li>- nahrad'te defektní měnič, zdroj či výkonový modul</li> <li>- nahrad'te defektní kabel</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8A60</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A60 Chybný úhel pole %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon nemuže být spusten, chybi informace o uhlu pole.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zadání v tabulkách motoru (merici přístroj)</li> <li>- je-li nutno, proveďte určení uhlu pole</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>
<b>231-8A70</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A70 Aktivní změna pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon nemuže být spusten kvůli zaměně zhlaví nebo prepínání hvězda/trojuhelník.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte PLC program</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>
<b>231-8A80</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A80 Chybí potvrzení chyby %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon nemuže být spusten, chybi potvrzení chyby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stisknete CENTRAL STOP a opět uvolníte</li> <li>- zapnete řídicí napětí</li> <li>- zkontrolujte propojení CENTRAL STOP</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8A90	<p><b>Error message</b></p> <p>8A90 Bezpečnostní modul %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- toto není safety-oriented řízení:</li> <li>- pohon nemůže být spuštěn kvůli blokování ze safety modulu - vypněte pohon odpojení externího uvolnění pohonu na vstupu safety modulu</li> <li>- porucha safety modulu (vyměnit)</li> <li>- safety-oriented řízení:</li> <li>- pohon nemůže být vypnut za provozu stroje</li> <li>- pohon je vypnut kvůli přepnutí stroje do nepřípustného provozního stavu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- safety modul je připojen pouze do CC:</li> <li>- aktivujte externí uvolnění pohonu na příslušném vstupu safety modulu (použijte 24V)</li> <li>- safety moduly jsou připojeny na MC a CC:</li> <li>- všechny pohony:</li> <li>- zkontrolujte funkci ochranného spinace krytu prac. prostoru stroje</li> <li>- uvolněte CENTRAL STOP</li> <li>- pouze pohon vřetena:</li> <li>- zkontrolujte funkci upínací nástroje (sepnutí)</li> <li>- zkontrolujte uvolňovací klavesy</li> <li>- zkontrolujte spinací kontakty</li> <li>- vyměňte safety modul (moduly)</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>
231-8AA0	<p><b>Error message</b></p> <p>8AA0 Nepovolený nájezd do ref. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během vykonání cyklu snímání dotykovou sondou byla současně vyžadována referenční hodnota</li> <li>- Interní chyba software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte vaši servisní organizaci</li> <li>- zkontrolujte verzi software</li> </ul>
231-8AB0	<p><b>Error message</b></p> <p>8AB0 Nepovolené snímání %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během referenčního chodu byla spuštěna funkce dotykové sondy</li> <li>- Interní chyba software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte vaši servisní organizaci</li> <li>- Zkontrolujte verzi software</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8AD0</b>	<p><b>Error message</b> 8AD0 Chybí povolení pohonů (sign: "-STO.A.MC.WD" aktivní)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nelze zapnout pohony, chybí 'uvolnění posuvů'</li> <li>- MC nespouští vypínací signál '-STO.A.MC.WD'</li> <li>- porucha hardware</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8AE0</b>	<p><b>Error message</b> 8AE0 Chybí uvolnění pohonů pro osu %1 (Signál: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapínací sekvence byla následkem chybového stavu zrušena:</li> <li>1 = signal -ES.A (nouz.stop MC) je aktivní při zapínání (příp. NOUZ.STOP je stlačen při zapínání)</li> <li>2 = signal -ES.A.HW (nouz.stop MC, kolečko) je aktivní při zapínání (příp. NOUZ.STOP je stlačen při zapínání)</li> <li>4 = signal -ES.B.HW (nouz.stop CC, kolečko) je aktivní při zapínání (příp. NOUZ.STOP je stlačen při zapínání)</li> <li>5 = zapínací sekvence není povolena, není potvrzena chyba</li> <li>6 = interní softwarová chyba: adresovaný osový modul/Gate-Array neexistuje</li> <li>7 = vnitřní chybový signál -STO.B.CC.WD je aktivní při zapínání</li> <li>8 = vnitřní chybový signál -NO je aktivní při zapínání</li> <li>9 = vnitřní chyba: chyba PWM je aktivní při zapínání</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení tlačítka NOUZOVÝ STOP</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8AF0</b>	<p><b>Error message</b> 8AF0 Chybný snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- měřítko resp. měřicí pásek je špinavý či defektní</li> <li>- snímací hlava je znečištěna nebo vadná</li> <li>- porucha signálového kabelu</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- pronikání vlhkosti</li> <li>- znečištění snímače polohy</li> <li>- vadný kabel od snímače</li> <li>- vadná deska regulátoru motoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- vyměňte snímač polohy</li> <li>- zkontrolujte kabely snímačů</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru motoru (či ještě lépe celé řízení)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8B10	<p><b>Error message</b></p> <p>8B10 Chybný smer pohybu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadání DIR v tabulce motoru je nesprávné.</li> <li>- Nesprávné silové připojení motoru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte zadání DIR v tabulce motoru.</li> <li>- Zkontrolujte připojení silových kabelů.</li> </ul>
231-8B20	<p><b>Error message</b></p> <p>8B20 Chyba %1 orientace pole</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- orientace pole není možná kvůli mechanickým podmínkám</li> <li>- chybný vztah mezi elektrickým polem a mechanickým pohybem motoru.</li> <li>- chybný signál snímače motoru</li> <li>- chybné připojení motoru</li> <li>- mechanická brzda není uvolněna (stále brzdí)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte konfigurační položku (počet signálových period, vzdálenost pro počet signálových period)</li> <li>- zkontrolujte konfigurační položku (vzdálenost při jedné otáčce motoru)</li> <li>- u lineárních motorů zkontrolujte tabulku motorů (sloupec STR)</li> <li>- zkontrolujte připojení snímače otáček</li> <li>- zkontrolujte připojení motoru</li> <li>- uvolněte brzdy během orientování</li> </ul>
231-8B30	<p><b>Error message</b></p> <p>8B30 PREHRATI MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- změřená teplota motoru je příliš vysoká</li> <li>- neexistuje žádné teplotní čidlo</li> <li>- kabel k motorovému snímači je vadný (přerušení kabelu)</li> <li>- chybný údaj v tabulce motorů</li> <li>- špatné či defektní teplotní čidlo</li> <li>- špatný kontakt v signálovém konektoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nechte motor vychladnout</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte kabel k motorovému snímači</li> <li>- zkontrolujte údaj v tabulce motorů</li> <li>- změřte teplotní čidlo</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-8B40</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B40 NENI UVOLNENI POHONU %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Měníč není připraven</li> <li>- Žádné impulsní uvolnění pro výkonovou část</li> <li>- Uz je příliš velké</li> <li>- Power-Fail signál je aktivní</li> <li>- U M-systémů: vstup I32 není aktivní</li> <li>- U P-systémů: uvolnění pohonů na X50 není aktivní</li> </ul> <p>Pro 246 261-xx (digitální proudový regulátor) navíc platí:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro zadanou osu byl zvolen nedovolený typ motoru (například lineární motor)</li> <li>- CC byl předán příkaz "zapnout pohon" pro neexistující osu.</li> <li>- Při spuštění orientace pole není výkonový modul připraven. Přípravenost výkonového modulu byla zjištěna signálem Ready na PWM kabelu.</li> <li>- Při spuštění nastavovacího režimu proudového regulátoru není výkonový modul připraven.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na technickou podporu</li> <li>- Zkontrolujte zapojení a generování signálu impulzního uvolnění</li> <li>- Zkontrolujte Uz</li> <li>- Zkontrolujte obvod Central Stop</li> <li>- U nerekuperačních systémů: je připojen brzdový odpor?</li> <li>- U rekuperačních systémů: je aktivována rekuperace?</li> <li>- Zkontrolujte zemění a stínění kabelu</li> <li>- Vyměňte výkonový modul</li> <li>- U měničů SIEMENS: vyměňte kartu interface</li> <li>- Vyměňte kartu regulátoru</li> </ul>
<b>231-8B50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B50 OSOVY MODUL %1 NEPRIPRAVEN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bezpečnostní relé nejsou sepnuta (např. konektor X71 a X72 na UV, X73 na HEIDENHAIN zásuvné kartě pro Simodrive)</li> <li>- PWM kabel sběrnice je přerušen</li> <li>- PWM-rozhraní na řízení je defektní</li> <li>- defektní modul osy</li> <li>- není impulsní uvolnění pro výkonový modul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- vyměňte výkonový modul</li> <li>- vyměňte HEIDENHAIN zásuvnou kartu pro Simodrive</li> <li>- PWM kabel sběrnice je přerušen</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8B60	<p><b>Error message</b> 8B60 Nadproudové odpojení %1</p> <p><b>Cause of error</b> - IGBT v měniči detekoval monitorování podpětí, teploty či zkratu.</p> <p><b>Error correction</b> - Nechte měnič vychladnout - Obratě se na technickou podporu - Zkontrolujte vyvážení proudového regulátoru - Zkontrolujte připojení motoru na zkrat - Zkontrolujte motor na zkrat ve vinutí - Vyměňte výkonový modul</p>
231-8B70	<p><b>Error message</b> 8B70 externí blokování pohonů %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Spustení pohonu je blokováno jedním nebo více externími signaly</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte servisního partnera. - Zkontrolujte uvolnění ext. signalu (CENTRAL STOP, NO, PFAIL) - Zkontrolujte PLC program. - Zkontrolujte externí propojení.</p>
231-8B80	<p><b>Error message</b> 8B80 externí stop pohonů %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Pohon je odpojen externími signaly:</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte servisního partnera. - Zkontrolujte uvolnění ext. signalu (CENTRAL STOP, NO, PFAIL) - Zkontrolujte PLC program. - Zkontrolujte externí propojení.</p>
231-8B90	<p><b>Error message</b> 8B90 regulátor proudu není ready %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybový kód: %x - výkonový díl příp. regulátor proudu není při zapnutí připraven - pohon není při zapnutí v klidovém stavu</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - ověřte blokování impulzů - zkontrolujte vstup snímání otáček</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8BA0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BA0 Chybný referenční signál či počet dílků %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nesprávný údaj počtu rysek STR v tabulce motorů</li> <li>- chybný referenční signál</li> <li>- zarušení</li> <li>- vadný kabel snímače (přerušení nebo zkrat)</li> <li>- měřítko resp. měřicí pásek je špinavý či defektní</li> <li>- snímací hlava je znečištěna nebo vadná</li> <li>- porucha signálového kabelu</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- pronikání vlhkosti</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte údaj v tabulce motorů</li> <li>- proměřte signály snímače otáček resp. rychlosti (PWM 9)</li> <li>- proměřte kabel snímače na přerušení a zkrat při mechanickém namáhání (ohýbání, kroucení)</li> <li>- zkontrolujte stínění a zemnění kabelu snímače</li> <li>- vyměňte kabel snímače</li> <li>- vyměňte motor</li> </ul>
<b>231-8BB0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BB0 Teplota motoru je příliš nízká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Naměřená teplota motoru je nízká</li> <li>- teplotní čidlo je chybně připojeno (zkrat)</li> <li>- porucha teplotního čidla</li> <li>- nesprávné teplotní čidlo (doporučujeme KTY84)</li> <li>- chyba v hardware na vstupní desce snímače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- testujte teplotní čidlo</li> <li>- přestavte v CfgServoMotor-&gt;MotEncCheckOff bit 5 na kontrolu nízké teploty</li> <li>- vyměňte desku vstupu snímače polohy</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8BC0</b>	<p><b>Error message</b> 8BC0 MOTOR VYSOKY PROUD %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- navolen špatný motor či výkonový modul</li> <li>- U/f-vřetenno: příliš strmá rampa</li> <li>- vadný výkonový modul</li> <li>- vadný kabel motoru (zkrat)</li> <li>- vadný motor (zkrat, uzemnění)</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- je navolen správný motor a výkonový modul?</li> <li>- U/f-vřetenno: instalujte nové parametry - rampu (OEM)</li> <li>- proveřte motor a kabel motoru na zkrat proti zemi</li> <li>- vyměňte výkonový modul</li> </ul>
<b>231-8BD0</b>	<p><b>Error message</b> 8BD0 VLECNA ODCHYLKA JE VELKA %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- polohová odchylka pohybující se osy je větší než hodnota, zadaná v konfigurační položce CfgControllerAuxil-&gt;servoLag-Max2 .</li> <li>- nastavené zrychlení je příliš velké.</li> <li>- motor se nepohybuje, ačkoli je pohon zapnut</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte pracovní posuv, zvyšte otáčky</li> <li>- odstraňte možné zdroje otřesů</li> <li>- při opakovaném výskytu se obraťte na technickou podporu</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte parametr CfgFeedLimits-&gt;maxAcceleration</li> <li>- proud motoru nesmí být při zrychlení v mezních hodnotách</li> </ul>
<b>231-8BE0</b>	<p><b>Error message</b> 8BE0 Vadný snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávná vzdálenost mezi dvěma referenčními značkami</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> <li>- Zkontrolujte zedání v tabulce motorů resp. CfgAxisHardware-&gt;posEncoderRefDist.</li> <li>- Zkontrolujte, zda je referenční signál zarušen.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8BF0</b>	<p><b>Error message</b> 8BF0 Příliš malá rychlost vřetena %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Příliš malá rychlost vřetena kvůli přetížení</li> <li>- Při příliš velkém výkonu frézy (výkonové frézování) se zmenšují otáčky vřetena</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zmenšete hloubku přísuvu či pojezdovou rychlost</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8C00</b>	<p><b>Error message</b> 8C00 Snímač na vstupu otáček %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- není signál od snímače otáček</li> <li>- přerušení přívodního kabelu snímače</li> <li>- amplituda signálu snímače otáček chybí, nebo je příliš malá</li> <li>- znečištění snímače</li> <li>- chyba parametru posEncoderResistor při použití externího Y kabelu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- zkontrolujte funkci motorového snímače</li> <li>- zkontrolujte amplitudu signálů motorového snímače.</li> <li>- ověřte zadání do strojní konstanty PosEncoderResistor. Při použití ext. Y kabelu musí v této konstantě zapsána 1.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8C10</b>	<p><b>Error message</b> 8C10 Snímač na vstupu otáček %1 je chybný (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Údaj o poloze motorového snímače je neplatný</li> <li>- Přerušení kabelu motorového snímače</li> <li>- Vadný motorový snímač</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- Přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8C20	<p><b>Error message</b></p> <p>8C20 Chybný snímač polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybí signál z odměřování polohy</li> <li>- přerušení kabelu odměřování</li> <li>- amplituda signálu odměřování chybí nebo je moc malá</li> <li>- znečištění snímače polohy</li> <li>- chyba parametru posEncoderResistor při použití externího Y kabelu</li> <li>- chyba parametru posEncoderFreq při rychlostech posuvu nad 50kHz (čítací frekvence je odvozena z rozlišení odměřování)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte připojení snímače polohy</li> <li>- zkontroluj funkci odměřování polohy</li> <li>- zkontrolujte amplitudu odměřování</li> <li>- zkontroluj strojní konstantu posEncoderResistor. Při použití ext. Y kabelu musí v tomto parametru být zapsána 1.</li> <li>- zkontroluj strojní konstantu posEncoderFreq a maximální rychlost posuvu. Při posuvech nad 50kHz (čítací frekvence je odvozena z rozlišení odměřování) musí být v posEncoderFreq zadána 1</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8C30	<p><b>Error message</b></p> <p>8C30 Chybný snímač polohy %1 (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Údaj o poloze snímače polohy je neplatný</li> <li>- Přerušení kabelu snímače polohy</li> <li>- Vadný snímač polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení snímače polohy</li> <li>- Zkontrolujte snímač polohy</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8C40	<p><b>Error message</b></p> <p>8C40 Vstup otáček %1 Měřená hodnota není uložena (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Údaj o poloze motorového snímače nebyl uložen</li> <li>- Přerušení kabelu motorového snímače</li> <li>- Vadný motorový snímač</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- Přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8C50	<p><b>Error message</b> 8C50 Vstup polohy %1 Měřená hodnota není uložena (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Údaj o poloze snímače polohy nebyl uložen</li> <li>- Přerušení kabelu snímače polohy</li> <li>- Vadný snímač polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení snímače polohy</li> <li>- Zkontrolujte snímač polohy</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8C60	<p><b>Error message</b> 8C60 Signálová frekvence na snímači otáčkového vstupu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zarušení signálů snímače otáček</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Proměřte signály snímače</li> <li>- Zkontrolujte stínění</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8C70	<p><b>Error message</b> 8C70 Signálová frekvence od snímače polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zarušení signálů snímače polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Proměřte signály snímače</li> <li>- Zkontrolujte stínění</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-8C80	<p><b>Error message</b> 8C80 Amplituda příliš velká u snímače na vstupu otáček %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplituda signálů snímače je příliš velká, nebo je aktivní signál znečištěn.</li> <li>- Zarušení signálů motorového snímače</li> <li>- Zkrat v kabelu motorového snímače</li> <li>- Amplituda signálu motorového snímače je příliš velká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení motorového snímače (zemnění)</li> <li>- Přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8C90</b>	<p><b>Error message</b> 8C90 Amplituda příliš velká u snímače polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplituda signálů snímače polohy je příliš velká, nebo je aktivní signál znečištění.</li> <li>- porucha signálu snímače</li> <li>- zkrat na kabelu snímače</li> <li>- amplituda signálu snímače je příliš velká</li> <li>- chyba strojní konstanty posEncoderResistor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte připojení snímače (uzemnění)</li> <li>- proměřte snímač</li> <li>- ověřte zadání do strojní konstanty PosEncoderResistor. Při použití snímače polohy (bez externího Y kabelu) musí být v této konstantě zapsána 0.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-8CA0</b>	<p><b>Error message</b> 8CA0 Chybný referenční signál či počet dílků %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nesprávný údaj počtu rysek STR v tabulce motorů</li> <li>- chybný referenční signál</li> <li>- zarušení</li> <li>- vadný kabel snímače (přerušení, nebo zkrat)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte údaj v tabulce motorů</li> <li>- proměřte signály snímače otáček resp. rychlosti (PWM 9)</li> <li>- proměřte kabel snímače na přerušení a zkrat při mechanickém namáhání (ohýbání, kroucení)</li> <li>- zkontrolujte stínění a zemnění kabelu snímače</li> <li>- vyměňte kabel snímače</li> <li>- vyměňte motor</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>
<b>231-8CB0</b>	<p><b>Error message</b> 8CB0 Komutační úhel %1 chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí komutační úhel potřebný pro provoz motoru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Určete znovu komutační úhel</li> <li>- Změňte ve strojních parametrech postup pro určení komutačního úhlu</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-9200	<p><b>Error message</b> 9200 Parametr complpcJerkFact je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - U CC je vstupní rozsah pro Parameter complpcJerkFact: 0,0 až 0,8.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte vstupní hodnotu strojního parametru complpcJerkFact - obraťte se na technickou podporu</p>
231-9210	<p><b>Error message</b> 9210 Parametr vCtrlDiffGain %1 je příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> - diferenciální faktor je příliš velký (Max.hodnota: 0.5 [As<sup>2</sup>/ot])</p> <p><b>Error correction</b> - zvolte strojní parametr vCtrlDiffGain menší než 0.5 - obraťte se na technickou podporu</p>
231-9220	<p><b>Error message</b> 9220 Chybný vstup snímače rychlosti (motor)</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam ve strojním parametru speedEncoderInput - vzájemné přiřazení vstupu snímače otáček a PWM výstupu je chybné</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte strojní parametr speedEncoderInput - obraťte se na technickou podporu</p>
231-9230	<p><b>Error message</b> 9230 Neznámý typ motoru</p> <p><b>Cause of error</b> - chybný typ motoru v tabulce motorů - nepodporovaný typ motoru v tabulce motorů - chybná data motoru v tabulce motorů</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
231-9240	<p><b>Error message</b></p> <p>9240 Chybný typ snímače %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- navolený snímač neodpovídá připojenému snímači</li> </ul> <p>Příklady:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>navolen: EnDat, připojen: inkrementální snímač</li> <li>navolen: EnDat 2.1, připojen: EnDat 2.2</li> <li>- byl navolen snímač, který není touto CC podporován</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrola strojního parametru motEncType (resp. SYS v tabulce motorů)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9250	<p><b>Error message</b></p> <p>9250 Motorový snímač: EnDat 2.2 není možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybná komunikace EnDat</li> <li>- v tabulce motorů je vybrán snímač s rozhraním EnDat 2.2, ačkoli není připojen snímač s protokolem EnDat 2.2.</li> <li>- protokol EnDat 2.2 nemůže být načten</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte, zda snímač podporuje EnDat 2.2</li> <li>- zkontrolujte tabulku motorů (sloupec SYS)</li> <li>- zkontrolujte strojní parametr motEncType</li> <li>- zkontrolujte zemnění a stínění kabelu</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru motoru</li> <li>- zkontrolujte zapojení kabelů (srovnejte identifikační čísla kabelů s dokumentací)</li> <li>- zkontrolujte kabel snímače otáček (vadný či příliš dlouhý)</li> <li>- zkontrolujte snímač otáček</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9260	<p><b>Error message</b></p> <p>9260 Parametry motoru byly změněny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- typ motoru byl změněn bez vypnutí pohonu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-9261</b>	<p><b>Error message</b> 9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1</p> <p><b>Cause of error</b> The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly</p> <p><b>Error correction</b> Correct the entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal. The following rule applies: DIR and signCorrActualVal must be set to the same value. Refer to the additional information in the Technical Manual, in the chapter "Defining the traverse direction".</p>
<b>231-9270</b>	<p><b>Error message</b> 9270 Neznámé jmenovité otáčky motoru</p> <p><b>Cause of error</b> - nulový záznam v tabulce motorů</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-9280</b>	<p><b>Error message</b> 9280 Neplatný parametr filtru 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybný záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 nebo vCtrlFiltBandWith1 - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 nebo vCtrlFiltBandWith1 - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-9290</b>	<p><b>Error message</b> 9290 Neplatný parametr filtru 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybný záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 nebo vCtrlFiltBandWith2 - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 nebo vCtrlFiltBandWith2 - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-92A0</b>	<p><b>Error message</b> 92A0 Neplatný parametr filtru 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybný záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 nebo vCtrlFiltBandWith3 - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 nebo vCtrlFiltBandWith3 - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-92B0</b>	<p><b>Error message</b> 92B0 Neplatný parametr filtru 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybný záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 nebo vCtrlFiltBandWith4 - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 nebo vCtrlFiltBandWith4 - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-92C0</b>	<p><b>Error message</b> 92C0 Neplatný parametr filtru 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybný záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 nebo vCtrlFiltBandWith5 - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte záznam ve strojním parametru vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 nebo vCtrlFiltBandWith5 - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-92D0</b>	<p><b>Error message</b> 92D0 Počet rysek motor.snímače se změnil</p> <p><b>Cause of error</b> - počet rysek motoru se změnil bez vypnutí pohonu</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
231-92E0	<p><b>Error message</b></p> <p>92E0 Chybný počet rysek pro motorový snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadaný počet rysek se liší od zjištěného počtu rysek EnDat</li> <li>- chybný záznam ve strojním parametru cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- chybný záznam STR v tabulce motorů</li> <li>- motorový snímač EnDat 2.2 bez zadání počtu rysek musí mít STR = 1 nebo cfgServoMotor --&gt; motStr = 1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- změňte MP cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- změňte STR v tabulce motorů</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-92F0	<p><b>Error message</b></p> <p>92F0 Chybné přiřazení os</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybné přiřazení os při provozu momentů Master-Slave</li> <li>- osy v řízení momentů Master-Slave jsou přípustné pouze při následujících párech vstupů:</li> </ul> <p>6 os CC 424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>8 os CC 424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X19 a X80</p> <p>X20 a X81</p> <p>10 os CC 424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>12 os CC 424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X82 a X84</p> <p>X83 a X85</p> <p>14 os CC 424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X19 a X80</p> <p>X20 a X81</p> <p>X82 a X84</p> <p>X83 a X85</p> <p>16 os CC 424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X19 a X80</p> <p>X20 a X81</p> <p>X82 a X84</p> <p>X83 a X85</p> <p>X86 a X88</p> <p>X87 a X89</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- změňte přiřazení os</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-9300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9300 Určení úhlu pole %1 nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- určení úhlu pole není v tomto režimu povoleno</li> <li>- zvolený pojezd k určení úhlu pole je neplatný či se snímačem není možný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte záznam ve strojním parametru motTypeOfFieldAdjust a motFieldAdjustMove a/nebo záznam ve sloupci SYS tabulky motorů</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9310</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9310 Chybný vstup pro snímač polohy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pro snímač polohy (MP posEncoderInput) byl zvolen chybný vstup</li> <li>- povolené konfigurace CC61xx: PWM-výstup &lt;-&gt; snímač polohy X51 &lt;-&gt; X201 X52 &lt;-&gt; X202 X53 &lt;-&gt; X203 X54 &lt;-&gt; X204 X55 &lt;-&gt; X205 X56 &lt;-&gt; X206</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte MP posEncoderInput</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9320</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9320 Snímač polohy: EnDat 2.2 není možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybná komunikace EnDat</li> <li>- v MP posEncoderType nebo motEncTyp je zvolen snímač s EnDat 2.2 rozhraním i když není EnDat2.2. snímač připojen</li> <li>- protokol EnDat 2.2 nemůže být načten</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte, zda snímač polohy podporuje EnDat 2.2</li> <li>- zkontrolujte MP posEncoderType nebo motEncTyp</li> <li>- zkontrolujte zemnění a stínění kabelu</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru motoru</li> <li>- zkontrolujte zapojení kabelů (srovnejte identifikační čísla kabelů s dokumentací)</li> <li>- zkontrolujte kabel snímače polohy (vadný či příliš dlouhý)</li> <li>- zkontrolujte snímač polohy</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9330	<p><b>Error message</b> 9330 Nakonfigurován chybný vstup snímače %1</p> <p><b>Cause of error</b> - nakonfigurován neexistující konektorový vstup</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte konfiguraci konektorového vstupu - obraťte se na technickou podporu</p>
231-9340	<p><b>Error message</b> 9340 Chyba frekvence PWM %1</p> <p><b>Cause of error</b> - zadaná PWM frekvence v parametru ampPwmFreq leží mimo povolený vstupní rozsah - byly navoleny PWM frekvence, které mezi sebou nesmí být kombinovány</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte parametr ampPwmFreq - obraťte se na technickou podporu</p>
231-9350	<p><b>Error message</b> 9350 Příliš vysoká frekvence PWM %1</p> <p><b>Cause of error</b> - navoleny PWM frekvence přes 5000 kHz pro PWM-výstup X51 či X52, ačkoli je aktivní PWM výstup X53 či X54</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte MP ampPwmFreq pro PWM výstup X51 nebo X52 - deaktivujte PWM-výstup X53 a/nebo X54 - obraťte se na technickou podporu</p>
231-9360	<p><b>Error message</b> 9360 Dvojnásob. rychlost není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Regulační obvod na X51 resp. X52 je definován jako 'double speed', ačkoli je aktivní regulační obvod na X53 resp. X54 - regulační obvod na X55 resp. X56 je definován jako 'double speed', ačkoli je aktivní regulační obvod na X57 resp. X58 (pouze CC 4xx s 8 regulačními obvody)</p> <p><b>Error correction</b> - regulační obvod na X51 resp. X52 definujte jako 'single speed' nebo deaktivujte PWM výstup X53 resp. X54 - regulační obvod na X55 resp. X56 definujte jako 'single speed' nebo deaktivujte PWM výstup X57 resp. X58 (pouze CC 4xx s 8 regulačními obvody) - obraťte se na technickou podporu</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-9370</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9370 Soubor "Inverter.inv" není podporován %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- soubor 'Inverter.inv' není tímto software podporován</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- soubor 'Inverter.inv' nahraďte souborem 'Motor.amp'</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9380</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9380 Parametr %1 napěťového ochranného modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybný záznam ve strojním parametru ampVoltProtection</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte strojní parametr ampVoltProtection</li> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9390</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9390 Zvýšené faktory proudového regulátoru: Špatný typ motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V MP iCtrlAddInfo je aktivována kompenzace proudového regulátoru nejspíše pro jiný typ motoru (lineární motor, asynchronní motor) než pro synchronní motor.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte kompenzaci pro zvýšené faktory proudového regulátoru zápisem hodnoty "0" v iCtrlAddInfo.</li> </ul>
<b>231-93A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93A0 PDT1-Předřazení proud.regulát.: špatný typ motoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- předřazení PDT1 aktivováno pomocí strojního parametru iCtrlDiffFreqFF pro obvod proudového regulátoru pohonu např. s lineárním či asynchronním motorem</li> <li>- předřazení PDT1 je možné pouze pro obvod proudového regulátoru pohonu se synchronním motorem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- deaktivujte předřazení PDT1 zápisem hodnoty "0" v iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-93B0</b>	<p><b>Error message</b> 93B0 PDT1-Předřízení regulátoru proudu: neplatná frekvence</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nepřipustná maximální odpínací frekvence ve strojním parametru iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- závisle na nastavené PWM frekvenci jsou přípustné pouze následující odpínací frekvence: PWM frekvence maximální odpínací frekvence 3333 Hz 800 Hz 4000 Hz 960 Hz 5000 Hz 1200 Hz 6666 Hz 1600 Hz 8000 Hz 1920 Hz 10000 Hz 2400 Hz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadejte přípustnou odpínací frekvenci do strojního parametru iCtrlDiffFreqFF</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-93C0</b>	<p><b>Error message</b> 93C0 INVERTER.INV je chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybný záznam v tabulce výkonových modulů: INVERTER.I-NV</li> <li>- chybný záznam: I_MAX, U-IMAX či R-Sensor</li> <li>- R-Sensor není identický jako U-IMAX/I-MAX</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte záznamy pro: I_MAX, U-IMAX a R-Sensor</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-93D0</b>	<p><b>Error message</b> 93D0 Převodový poměr je nesprávný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybné zadání převodového poměru</li> <li>- chybné zadání počtu rysek snímače</li> <li>- chybné zadání rozlišení snímače polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zadání pro převodový poměr, počet rysek a rozlišení snímače polohy</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-93E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93E0 PWM frekvence větší než 5kHz vyžaduje Double-Speed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je-li v strojním parametru ampPwmFreq zvolena PWM-frekvence &gt; 5000 Hz, musí být strojní parametr ctrlPerformance nastaven na Double-Speed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- buď: snížit PWM frekvenci v MP ampPwmFreq</li> <li>- nebo: MP ctrlPerformance nastavit na Double-Speed</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-93F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93F0 Překročen maximální výpočetní výkon</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC61xx:</li> </ul> <p>Požadovaný výpočetní výkon v MP ctrlPerformance není možné.</p> <p>Pro jednotku regulátoru jsou možné následující konfigurace:</p> <p>single   double</p> <p>6   0</p> <p>4   1</p> <p>2   2</p> <p>0   3</p> <p>MP ctrlPerformance = 0 znamená Single-Speed</p> <p>MP ctrlPerformance = 1 znamená Double-Speed</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte počet os na jednotce regulátoru</li> <li>- změňte Double-Speed osy na Single-Speed osy (MP ctrlPerformance změnit z 1 na 0)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9400</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9400 Odměřovací snímače s 11 µA není možno použít</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MP posEncoderSignal je nastaven na 11µA</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MP posEncoderSignal nastavte na 1Vss</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9410	<p><b>Error message</b></p> <p>9410 Chybný vztah posEncoderDist k posEncoderIncr %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poměrné hodnoty CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist k CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr nesouhlasí s hodnotami snímače EnDat</li> <li>- Při EnDat 2.2: viz Technická příručka řídicího systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte položky CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist resp. CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr .</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9420	<p><b>Error message</b></p> <p>9420 Konfigurace X150 není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v GenDriveOffGroup (skupinové vypínání os pomocí X150) je chybné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v GenDriveOffGroup</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9430	<p><b>Error message</b></p> <p>9430 Konfigurace I32 není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v GenEmergencyStopFunction pro uvolnění posuvů vstupem I32 je chybné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v GenEmergencyStopFunction</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9440	<p><b>Error message</b></p> <p>9440 Konfigurace Powerfail není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v AmpAcFailSelection pro AC-/Power-Fail je chybné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v AmpAcFailSelection</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9450	<p><b>Error message</b></p> <p>9450 Konfigurace PWM vzorkování není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v ICtrlPwmInfo (konfigurace vzorkování PWM) je chybné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v ICtrlPwmInfo</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-9460</b>	<p><b>Error message</b> 9460 Konfigurace LIFTOFF není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v PowSupplyLimitOfDcVoltage je chybné</li> <li>- zadání v PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop je chybné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v PowSupplyLimitOfDcVoltage</li> <li>- opravte zadání v PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9470</b>	<p><b>Error message</b> 9470 Konfigurace výstupů pro brzdy není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v MotBrakeNotExist je neplatné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v MotBrakeNotExist</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9480</b>	<p><b>Error message</b> 9480 Konfigurace řízení rázu není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- předřízení rázu z ComplpcJerkFact není možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v ComplpcJerkFact</li> <li>- doporučení: alternativně lze užít předřízení torze pomocí CompTorsionFact</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9490</b>	<p><b>Error message</b> 9490 Konfigurace aktivního tlumení není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aktivní tlumení pomocí CompActiveDampFactor a CompActiveDampTimeConst není možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v CompActiveDampFactor a CompActiveDampTimeConst</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-94A0</b>	<p><b>Error message</b> 94A0 Konfigurace SyncAxisTorqueDistrFact není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proměnné rozdělení momentu pomocí SyncAxisTorqueDistrFact není možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte zadání v SyncAxisTorqueDistrFact</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-94B0</b>	<p><b>Error message</b> 94B0 Konfigurace korekce otáček není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - proměnná korekce otáček pomocí SyncAxisSpeedCorrectRatio není možná</p> <p><b>Error correction</b> - opravte zadání v SyncAxisSpeedCorrectRatio - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-94C0</b>	<p><b>Error message</b> 94C0 DQ PWM frekvence &gt; 4kHz vyžaduje Double-Speed %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Je-li v strojním parametru ampPwmFreq zvolena PWM-frekvence &gt; 4000 Hz, musí být strojní parametr ctrlPerformance nastaven na Double-Speed</p> <p><b>Error correction</b> - buď: snížit PWM frekvenci v MP ampPwmFreq - nebo: MP ctrlPerformance nastavit na Double-Speed (softwarová opce) - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-94D0</b>	<p><b>Error message</b> 94D0 DQ-ALM: ověřte parametry %1</p> <p><b>Cause of error</b> - v CfgPowSupply je zvolen chybný napájecí modul - napájecí modul není uveden v tabulce napájecích modulů Supply.Spy</p> <p><b>Error correction</b> - v CfgPowSupply zvolte správný modul - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-94E0</b>	<p><b>Error message</b> 94E0 Přepnutí z EnDat 2.2 na 1Vss vyžaduje novou inicializaci %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Byl vyměněn snímač z EnDat 2.2 na 1Vss či naopak. Je nutná nová inicializace pohonů.</p> <p><b>Error correction</b> - proveďte novou inicializaci snímače - deaktivujte osu pomocí MP10 (Bit x = 0) - opusťte MP-Editor - deaktivujte osu pomocí strojního parametru axisMode (Bit x = 0) aktivaci a posEncoderType nastavte na žádanou hodnotu - opusťte MP-Editor - či proveďte restart systému</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-94F0</b>	<p><b>Error message</b> 94F0 Nedovolená kompenzace torze %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kompenzace torze je konfigurována, ale jde o systém s jedním snímačem</li> <li>- kompenzace torze je konfigurována, ale kompenzace tření není v konfiguraci</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kompenzaci torze vypněte pomocí MP compTorsionFact</li> <li>- zadejte přiřazení os ke vstupům snímačů polohy do MP posEncoderInput (podle toho zda snímač polohy je či není) a zadejte kompenzaci tření do MP compFrictionT2.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9500</b>	<p><b>Error message</b> 9500 DQ: měnič nebyl nalezen %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- k měniči zobrazené osy není navázáno spojení.</li> <li>- kabeláž DRIVE-CLiQ je chybná nebo není zapojena</li> <li>- napájení měniče je přerušeno</li> <li>- měnič je vadný</li> <li>- strojní konstanta pwmSignalOutput je chybně zadána</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveďte kabeláž</li> <li>- proveďte napájecí napětí měniče</li> <li>- zkontrolujte zadání v konstantě pwmSignalOutput</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-9510</b>	<p><b>Error message</b> 9510 Změna PWM frekvence při aktivním regulátoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PWM frekvenci v MP ampPwmFreq nelze měnit, má-li pohon nebo odpovídající pohon ještě uzavřenou polohovou smyčku</li> </ul> <p>odpovídající osy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>X51 - X52</li> <li>X53 - X54</li> <li>X55 - X56</li> <li>X57 - X58</li> <li>X80 - X81</li> <li>X82 - X83</li> <li>X84 - X85</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- před změnou MP ampPwmFreq příslušný pohon vypněte</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9520	<p><b>Error message</b></p> <p>9520 Chybné zadání v vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v strojním parametru vCtrlTimeSwitchOff byl zadán nulový čas. Musí být zadán takový čas, během něhož může dojít k bezpečnému zabrzdění.</li> <li>- čas v vCtrlTimeSwitchOff musí být delší, než maximální možný brzdný čas osy, kterého se při elektrickém brzdění dosáhne, aby se zabránilo nebrzděnému doběhu osy/vřetena bez mechanické brzdy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadejte do MP vCtrlTimeSwitchOff odpovídající čas</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-9530	<p><b>Error message</b></p> <p>9530 DRIVE-CLiQ osa %1 je stále aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>When an axis is deactivated in a DRIVE-CLiQ system, the associated axis must likewise be deactivated at the same port (e.g. 301).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the second axis that is connected to the same connector (e.g. X301).</li> <li>- The axis must be deactivated through machine parameter axisMode or CfgPlcSStrobe.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9550	<p><b>Error message</b></p> <p>9550 EnDat2.2 - FS systém jednoduchého snímače chybně nakonfigurován %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>To bylo nakonfigurováno tak, že jak EnDat 2.2 polohový snímač ,tak EnDat 2.2 snímač rychlosti hřídele mají být užívané pro funkční safety. Toto není možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte strojní parametr CfgAxisSafety-encoderForSafety:</li> </ul> <p>Musí to také být "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" nebo "posEncoder".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Speciální nastavení pro systémy jednotlivých snímačů s EnDat 2.2 FS snímači: Nastavte "posEncoder", pokud bude pouze polohový snímač používán pro funkční safety nebo nastavte "speedEncoder", pokud bude pouze snímač rychlosti hřídele používán pro funkční safety</li> <li>- Standardní nastavení: Nastavte "speedAndPosEncoder" pokud chcete konfigurovat normální systém dvojitého snímače nebo pokud dotčená osa jede ve fukční safety s pouze jedním snímačem (jednoduchý snímač safety).</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-9560</b>	<p><b>Error message</b> 9560 Chybný vstup MP: počítání pulzu na stopu %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Hodnota ve strojním parametru posEncoderIncr leží mimo dovolený rozsah</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte hodnotu v MP_posEncoderIncr a pokud je to nutné, opravte ji - Informujte váš servis.</p>
<b>231-9570</b>	<p><b>Error message</b> 9570 Chybné zadání parametru: stopa na otáčku motoru %.1s</p> <p><b>Cause of error</b> - Hodnota ve strojním parametru distPerMotorTurn leží mimo dovolený rozsah</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte hodnotu v MP_distPerMotorTurn a pokud je to nutné, opravte ji - Informujte váš servis.</p>
<b>231-9580</b>	<p><b>Error message</b> 9580 Parametr filtru 6 chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávné zadání ve strojním parametru "vCtrlFiltDamping6", "vCtrlFiltFreq6", "vCtrlFiltType6" nebo "vCtrlBandWidth6"</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte zadání ve strojním parametru "vCtrlFiltDamping6", "vCtrlFiltFreq6", "vCtrlFiltType6" nebo "vCtrlBandWidth6" - Informujte váš servis</p>
<b>231-9590</b>	<p><b>Error message</b> 9590 Překročení maximálního výpočtového výkonu</p> <p><b>Cause of error</b> -CC61xx: Pro aktivované rozšířené funkce řídicí jednotky není dostatečný výpočetní výkon.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte rozšířené funkce řídicí jednotky - Zmenšete počet os na řídicí jednotku - Změňte dvourychlostní osy za jednorychlostní osy (změňte strojní parametr ctrlPerformance z 1 na 0) - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
231-9591	<p><b>Error message</b> 9591 TRC není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> TRC není aktivní, protože nebyly zadány všechny parametry.</p> <p><b>Error correction</b> Pro aktivaci TRC jsou nutné následující parametry:  - Moment setrvačnosti motoru (z tabulky motoru) nebo řízení dopředného zrychlení CfgControllerComp.compAcc  - Proporcionální složka řídicí jednotky rychlosti CfgSpeedControl.vCtrlPropGain  - Převodní poměr CfgAxisHardware.distPerMotorTurn</p>
231-95A0	<p><b>Error message</b> 95A0 Chybné zadání do tabulky motoru: PPW %1</p> <p><b>Cause of error</b> V tabulce motorů chybí zadání ve sloupci PPW nebo má hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b>  - Zadejte do sloupce PPW hodnotu z katalogového listu výrobce motoru  - Informujte váš servis</p>
231-95B0	<p><b>Error message</b> 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Die Parametrierung für die Achs-Kopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation Info gibt einen genaueren Hinweis:  Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse  Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv  Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametrier  Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrier  </p> <p><b>Error correction</b>  Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis  Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse  Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen  Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-9800</b>	<p><b>Error message</b> 9800 CC%2 Neznámý MC-příkaz %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC příkaz není v tomto hardware přípustný</li> <li>- MC příkaz není v tomto okamžiku povolený</li> <li>- 0 = chybný kód příkazu &gt; 255</li> <li>1...255 % chybný nebo nepovolený kód příkazu - interní chyba software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratť se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolovat softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-9900</b>	<p><b>Error message</b> 9900 CC%2 Neznámý CC-příkaz %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC příkaz není v tomto hardware přípustný</li> <li>- Interní chyba software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software</li> <li>- Informujte vaši servisní organizaci</li> </ul>
<b>231-A001</b>	<p><b>Error message</b> A001 Přerušení hlídání testu brzdy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ochranné dveře otevřeny během testu brzdy</li> <li>- chybí signál připravenosti během sledování spuštění testu brzdy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ochranné dveře nechte po dobu testu brzdy zavřené</li> <li>- zajistěte připravenost pohonů během testu brzdy</li> </ul>
<b>231-A002</b>	<p><b>Error message</b> A002 Přerušení hlídání testu vedení brzdy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ochranné dveře otevřeny během testu přívodů brzdy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ochranné dveře nechte po dobu testu přívodů brzdy zavřené</li> </ul>
<b>231-A003</b>	<p><b>Error message</b> A003 Stav zavedení SPLC je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- provádění kontrolního součtu (CRC) SPLC programu je odvoláno (je nastaveno MP CfgSafety --&gt; commissioning)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- před expedicí stroje musí být režim pro uvádění do provozu odvolán (zrušit MP CfgSafety --&gt; commissioning)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A004</b>	<p><b>Error message</b> A004 Spojení na 24V signálu T.BRK.B</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během kontrolního testu brzdy - Úroveň signálu = +24 V na vstupu: -T.BRK.B v modulu SPL ačkoliv 0 V je očekáváno následkem kontroly.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte vnější zapojení brzd a T.BRK signál. - Zkontrolujte relé pro řízení brzdy. - Informujte váš servis.</p>
<b>231-A005</b>	<p><b>Error message</b> A005 CC%2 Varování: Jednotka regulátoru se nehodí pro FS</p> <p><b>Cause of error</b> Při kontrole jádra programu SAFETY SKERN-CC, jednotka řízení zjistila, že tento hardware (CC, UEC, UMC) není vhodný pro řídicí systém s aktivním SAFETY (FS). Jednotka řídicího systému nevyhovuje požadavkům podle EN 13849 a není schválena pro funkční SAFETY.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyměňte dotýčnou jednotku řídicího systému (CC, UEC, UMC) - Informujte váš servis.</p>
<b>231-A006</b>	<p><b>Error message</b> A006 SPLC-CC%2: Křížové porovnání selhalo, výstup %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba v křížovém porovnání výstupů SPLC-CC. - SPLC program CC[x] definuje výstup jako 0 (LOW). Avšak hodnota výstupu čtená z terminálu je 1 (HIGH).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kabeláž výstupu. - Zkontrolujte program SPLC: signály pro nastavení a resetování výstupů SPLC musí vždy zůstat stabilní nejméně 2 cykly SPLC. - Informujte váš servis.</p>
<b>231-A020</b>	<p><b>Error message</b> A020 Krátké spojení na 24 V na T.BRK.B signálu</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během kontrolního testu brzdy - Úroveň signálu = +24 V na vstupu: -T.BRK.B v modulu SPL ačkoliv 0 V je očekáváno následkem kontroly.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte vnější zapojení brzd a T.BRK signál. - Zkontrolujte relé pro řízení brzdy. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
231-A021	<p><b>Error message</b> A021 Storno testu přívodu brzdy. Otevřené dveře krytu</p> <p><b>Cause of error</b> - ochranné dveře otevřeny během testu přívodů brzdy</p> <p><b>Error correction</b> - ochranné dveře nechte po dobu testu přívodů brzdy zavřené</p>
231-A040	<p><b>Error message</b> A040 CC%2 provozní režim není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Stav sepnutí provozních kontaktů a ochranného krytu pracovního prostoru není dovolen.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte nastavení provozních kontaktů - zkontrolujte stav kontaktů dveří ochranného krytu - zkontrolujte propojení - informujte servisního partnera</p>
231-A041	<p><b>Error message</b> A041 CC%2 SOM 4 není možný</p> <p><b>Cause of error</b> - spínací kontakt 1 není v automatickém provozu (BA1) - spínací kontakt 1 je vadný - chyba propojení</p> <p><b>Error correction</b> - nastavte spínací kontakt 1 do automatického provozu (BA1) - informujte servisního partnera</p>
231-A042	<p><b>Error message</b> A042 CC%2 SOM 4 není uvolněn</p> <p><b>Cause of error</b> Klíčovým spínačem byl zvolen režim BA4, který není ještě uvolněn.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte technickou podporu</p>
231-A043	<p><b>Error message</b> A043 CC%2 SOM 2 uvolněno pro jednu osu</p> <p><b>Cause of error</b> - současný pohyb není v provozu (BA2) s otevřeným krytem dovolen.</p> <p><b>Error correction</b> - vyčkejte, dokud nejsou všechny osy v klidu a pak můžete startovat pouze 1 osu.</p>

Číslo chyby	Popis
231-A080	<p><b>Error message</b></p> <p>A080 CC%2 provoz.stav rozdílný od MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mezi jednotkami MC a CC jsou cyklicky porovnávány provozní stavy Automatika, SRG, SBH, a SH. Při nesouhlasu po dobu delší než 500 ms, je vyvolán Stop 1.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Potvrdit chybové hlášení stiskem klávesy CE</li> <li>- Zapnout stroj</li> <li>- Obrátte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolovat softwarovou verzi</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Požadovaná bezpečnostní funkce pro skupinu os neodpovídá. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= skupina os)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte program SPLC</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Požadavek pohybu osy nebo skupiny os neodpovídá. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= skupina os)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte program SPLC</li> <li>- Informujte servisní službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Uvolnění pohybu specifického pro osu neodpovídá. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= index osy)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Požadavek stop reakce pro skupinu os neodpovídá. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= skupina os)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Stav potvrzovacího tlačítka specifického pro skupinu os neodpovídá. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= skupina os)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a CC. Hlášené podmínky řetězce bezpečnostních relé nebo řetězce normálně sepnutých kontaktů neodpovídá. ("pp_GenFB_NCC", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Požadovaný nebo hlášený stav řídicího napětí stroje neodpovídá. ("pp_GenCVO", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Povolení pro aktivaci pohonu, specifického pro skupinu os, neodpovídá. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= skupina os)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>



Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Souhrnný stav klíčů stroje neodpovídá. ("pp_GenMKG", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Stav signálu neodpovídá pro test linky brzd (brake-line) neodpovídá. ("pp_GenTBRK", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Režim související s bezpečností operace SOM aktivní ve SKERN neodpovídá. ("pp_GenSOM", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Stav výstupů zpětného snímání (read-back) neodpovídá. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= číslo indexu výstupu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Stav "SPLC program aktivní" neodpovídá. ("Běží", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a kanálem CC. Požadavek „Stop“ neodpovídá. ("stopReq", Var.= nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a CC. Zjištěný bezpečnostní stav skupiny os neodpovídá. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= skupina os)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a CC. Řízení brzd závislé na ose neodpovídá. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= index osy)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a CC. Stav pohybu skupiny os neodpovídá. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= skupina os)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl hlavního bezpečnostního softwaru při křížovém porovnání mezi MC a CC. Provozní připravenost pro funkční bezpečnost (FS) neodpovídá. ("NN_GenSafe", Var. = nemá smysl)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte servisní službu</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání č.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Ve výstupních datech byl nalezen rozdíl v SKERN při křížovém porovnání mezi kanálem A a kanálem B. Řízení brzdy závislé osy pro vícenásobné brzdy na osu nesouhlasí. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= axis index)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte program SPLC - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání č.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl v SKERN při křížovém porovnání mezi kanálem A a kanálem B. Hodnota pro limitu posuvu neodpovídá.</li> <li>("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= axis index)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte program SPLC</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 křížové porovnání č.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match.</li> <li>("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A082	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 úroveň NE2 se při dynamickém testu po 0 nezměnila</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vstupu (NE2) bude během dynamického testu 2. smyčky Central Stop (nejdéle každé 1.5 min) očekávána krátkodobá změna na úroveň 0 V. Pokud zde bude dlouhodobě uvnitř časového okna 100msec úroveň 0 V nebo 24V, bude vyvolána chyba.</li> <li>- časové okno pro dynamický test je příliš malé (problémy výpočtu, chyba software)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- zkontrolujte tlačítko Central Stop</li> <li>- vyměňte hardware</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A082	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 křížové porovnání č.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ve vstupních datech byl nalezen rozdíl v SKERN při křížovém porovnání mezi kanálem A a kanálem B. Hodnota pro kanály výběru (readback) neodpovídá. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = číslo výstupu SPLC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napětí a kabeláž SPLC výstupu</li> <li>- Zkontrolujte PLC program a případně jej opravte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
231-A083	<p><b>Error message</b></p> <p>A083 CC%2 S-vstup se nerovná 0 v dynamickém testu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na všech bezpečnostně-relevantních vstupech dveřních a klíčových spínačů bude během dynamického testu 2. smyčky Central Stop (nejdéle každé 1.5 min) očekávána krátkodobá úroveň OV. Pokud zde bude dlouhodobě uvnitř časového okna 100msec úroveň 24V, bude vyvolána chyba.</li> <li>- Časové okno pro dynamický test je příliš malé (problémy výpočtu, chyba software)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- Obratě se na technickou podporu</li> <li>- Zkontrolujte zapojení</li> <li>- Zkontrolujte dveřní a klíčové spínače</li> <li>- Vyměňte hardware</li> </ul>
231-A084	<p><b>Error message</b></p> <p>A084 S timeout při stop reakci SS2 %4 ObjId=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- maximální povolený čas řízeného zastavení (SS2 - brzdění na kontuře) osově skupiny (= ObjId) byl překročen. Maximální přípustný čas je 30 sekund.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte SPLC a PLC programy</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A085	<p><b>Error message</b> A085 SKERN-CC%2, X%4: Běžná chyba během dynam. vzorkov. snímače EnDat</p> <p><b>Cause of error</b> Během vynuceného dynamického vzorkování snímačem EnDat nastala chyba komunikace. Oba příznaky ignorování byly nastaveny současně.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
231-A086	<p><b>Error message</b> A086 SKERN-CC%2: Chyba komunikace během dynamického vzorkování X%4</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamické vzorkování snímačem EnDat nebylo možno provést v rámci předepsaného času.</p> <p><b>Error correction</b> Zapište si další chybová hlášení. Informujte váš servis.</p>
231-A087	<p><b>Error message</b> A087 SKERN-CC%2, neplat. bit Ignore pro vynuceném dyn.vzorkování EnDat</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní bit ignore byl detekován mimo vynucené dynamické vzorkování EnDat.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Pokud chyba přetrvává Informujte váš servis</p>
231-A090	<p><b>Error message</b> A090 Blokování pohonů kvůli zálohovacímu software</p> <p><b>Cause of error</b> - Aktivován centrální stop (z CC) - Pohon má být zapnut, ačkoli se systém nachází ve stavu "Central stop" (aktivní signály "-ES.B" resp. "-NE2"). - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte zapojení - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A091</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A091 Blokování pohonů kvůli zálohovacímu software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktivován centrální stop (z MC)</li> <li>- Pohon má být zapnut, ačkoli se systém nachází ve stavu "Central stop" (aktivní signály "-ES.A" resp. "-NE1").</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-A092</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A092 Blokování pohonů kvůli zálohovacímu software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test systému je aktivní</li> <li>- pohon má být zapnut, ačkoli se systém nachází v testovacím programu.</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-A093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A093 Blokování pohonu kvůli FS, odpojení Stop1 je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blokování pohonů kvůli funkční bezpečnosti FS</li> <li>- pohon má být zapnut, ačkoli CC neukončil běžný Stop 1</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-A094</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A094 Blokování pohonu vřetena, upínač nástroje otevřen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vřetena má být zapnut při otevřených dveřích ačkoli upínač nástroje je otevřen.</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A095	<p><b>Error message</b> A095 Blokování pohonu vřetena, neplatný stav potvrz.tlačítka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vřetena má být zapnut při otevřených dveřích ačkoli není stisknuto potvrzovací tlačítko ( či nebylo předtím uvolněno ).</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-A096	<p><b>Error message</b> A096 Blokování pohonu vřetena, provozní režim nepřipustný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vřetena má být zapnut při otevřených dveřích ačkoli klíčový přepínač je v poloze: 'BA1' (= 'nekvalifikovaná obsluha').</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte polohu klíčového přepínače</li> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-A097	<p><b>Error message</b> A097 Blokování pohonů vřetena, SS2-reakce aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vřetena má být zapnut při otevřených dveřích ačkoli pro vřeteno je aktivní reakce Stop2.</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-A098	<p><b>Error message</b> A098 Blokování pohonů vřetena, STO aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vřetena má být zapnut při otevřených ochranných dveřích, ačkoli je dosud bezpečnostní funkce STO (bezpečně odpojitelý moment) aktivní.</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-A099</b>	<p><b>Error message</b> A099 CC%2 blokování pohonu - nesmazatelná systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyskytla se nesmazatelná systémová chyba, proto zapnutí pohonu není možné</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte příčinu systémové chyby (viz záznam v Logbooku) a pokud možno odstraňte. - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-A200</b>	<p><b>Error message</b> A200 Test brzdy není dovozen %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybí připravenost pohonů (signál RDY měniče) - Ochranné dveře nejsou zavřeny (dle nastavení parametrů je to ale požadováno).</p> <p><b>Error correction</b> - Odstraňte chybu pohonů - Zavřete ochranné dveře - Zkontrolujte nastavení parametrů (případně změňte) - Obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-A210</b>	<p><b>Error message</b> A210 Chybné řízení brzdy %1: krok %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybná úroveň signálu na vstupu FS: "-T.BRK.B" během testu kontroly brzdy 2. krok testu = Uvolněte brzdu pomocí B-kanálu s výstupem: +24 V 3. krok testu = Uvolněte brzdu pomocí A-kanálu s výstupem: +24 V 4. krok testu = Uvolněte brzdu pomocí A a B-kanálu s výstupy: +24 V</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte vnější elektroinstalaci na brzdách motoru - Vytvořte servisní soubory a informujte vaše servisní oddělení</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A800</b>	<p><b>Error message</b> A800 CC koncový spinac %1+</p> <p><b>Cause of error</b> Povolený kladný rozsah pojezdu (strojní parametr CfgAx-ParSafety/absLimitPos) byl překročen.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnotu kladného softwarového koncového spínače a případně ji opravte: strojní parametr CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Zkontrolujte směr pojezdu osy a případně jej opravte: strojní parametry CfgAxisHardware/signCorrActualVal a CfgAxisHardware/signCorrNomVal a sloupec DIR v tabulce motoru nebo strojní parametr CfgServoMotor/motDir</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> </p>
<b>231-A810</b>	<p><b>Error message</b> A810 CC koncový spinac %1-</p> <p><b>Cause of error</b> Povolený záporný rozsah pojezdu (strojní parametr CfgAx-ParSafety/absLimitNeg)) byl překročen.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnotu záporného softwarového koncového spínače a případně ji opravte: strojní parametr CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg</li> <li>- Zkontrolujte směr pojezdu osy a případně jej opravte: strojní parametry CfgAxisHardware/signCorrActualVal a CfgAxisHardware/signCorrNomVal a sloupec DIR v tabulce motoru nebo strojní parametr CfgServoMotor/motDir</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> </p>
<b>231-A820</b>	<p><b>Error message</b> A820 CC otacky vetsi nez SRG %1</p> <p><b>Cause of error</b> - byla prekrocena maximalni povolena rychlost v provoznim rezimu SRG.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- snizte posuv a otacky pred otevrenim krytu prac. prostoru</li> <li>- zkontrolujte provozni rezim (nastaveni spinaciho kontaktu)</li> <li>- informujte servisniho partnera- zkontrolujte parametry</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A830</b>	<p><b>Error message</b> A830 CC SRG-otáčky = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximální přípustná rychlost je 0 (dle parametrů)</li> <li>- Pouze provoz vřetena: hodnoty parametrů pro převodové stupně jsou 0</li> <li>- Klíčovým přepínačem byl zvolen nelegální provozní režim</li> <li>- Chyba zapojení nebo porucha na vstupu I19 ochranného modulu</li> <li>- Došlo k interní softwarové chybě</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte provozní režim (nastavení klíčového přepínače)</li> <li>- Zkontrolujte zapojení vstupů ochranného modulu.</li> <li>- Zkontrolujte hodnoty parametrů</li> <li>- Obratě se na technickou podporu.</li> </ul>
<b>231-A840</b>	<p><b>Error message</b> A840 CC SBH otáčky příliš vysoké %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- byla překročena maximální přípustná rychlost při hledání klidového stavu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte pohon</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>
<b>231-A850</b>	<p><b>Error message</b> A850 CC SBH-otáčky = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- hledání klidového stavu na hodnotě 0</li> <li>- interní chyba software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte CfgAxisHardware-&gt;transmission (draha na 1 otáčku motoru)</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>
<b>231-A860</b>	<p><b>Error message</b> A860 Dráha pojezdu v SRG moc velká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximální přípustná dráha pohybu v provozním režimu SRG byla překročena protože: při snímání s orientací vřetena se osa vřetena pohnula o více než 2 otáčky</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte sekvenci snímání</li> <li>- zavřete dveře ochranného krytu</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A870	<p><b>Error message</b></p> <p>A870 Test brzdy není přípustný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybí připravenost pohonů (signál RDY měniče)</li> <li>- Ochranné dveře nejsou zavřeny (dle nastavení parametrů je to ale požadováno).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstraňte chybu pohonů</li> <li>- Zavřete ochranné dveře</li> <li>- Zkontrolujte nastavení parametrů (případně změňte)</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-A880	<p><b>Error message</b></p> <p>A880 1.Překročení kladného SW limitu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon provedl poprvé pohyb do rozsahu kladného koncového spínače (strojní parametr CfgAxParSafety/absLimitPos)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Posuňte pohon mimo rozsah kladného koncového spínače</li> <li>- Zkontrolujte hodnoty softwarových koncových spínačů a případně je opravte: strojní parametry CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Zkontrolujte směr pojezdu osy a případně jej opravte: strojní parametry CfgAxisHardware/signCorrActualVal a CfgAxisHardware/signCorrNomVal a sloupec DIR v tabulce motoru nebo CfgServoMotor/motDir</li> </ul>
231-A890	<p><b>Error message</b></p> <p>A890 1.Překročení záporného SW limitu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon provedl poprvé pohyb do rozsahu záporného koncového spínače (strojní parametr CfgAxParSafety/absLimitNeg)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Posuňte pohon mimo rozsah záporného koncového spínače</li> <li>- Zkontrolujte hodnoty softwarových koncových spínačů a případně je opravte: strojní parametry CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Zkontrolujte směr pojezdu osy a případně jej opravte: strojní parametry CfgAxisHardware/signCorrActualVal a CfgAxisHardware/signCorrNomVal a sloupec DIR v tabulce motoru nebo CfgServoMotor/motDir</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A8A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8A0 CC velká odchylka nominální a skutečné polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bezpečnostní funkce hlídání nominální a skutečné polohy zjistila jejich příliš velkou odchylku</li> <li>- motor se pohybuje při stojícím suportu či naopak</li> <li>- mechanický přenos pohybu je přerušen</li> <li>- teplotní roztažnost mechanických prvků přenosu</li> <li>- převodový poměr motor - snímač polohy je chybný (MP distPerMotorTurn)</li> <li>- chybná zástavba snímače polohy ke kuličkovému šroubu</li> <li>- zadání parametru maxPosDiff pro osu je příliš malé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte mechanický přenos pohybu</li> <li>- zkontrolujte upevnění snímače</li> <li>- zkontrolujte teplotní roztažnost mechanických komponent přenosu (např. kuličkový šroub)</li> <li>- zkontrolujte převod mezi motorem a snímačem polohy</li> <li>- zkontrolujte zástavbu snímače polohy ke kuličkovému šroubu</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-A8C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8C0 Blokování pohonu kvůli FS, %1 není vyzkoušen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blokování pohonů kvůli funkční bezpečnosti FS</li> <li>- Pohon pohybuje strojem při otevřených dveřích kromě režimu Reference.</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-A8D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8D0 SS1 stále aktivní—zapnutí není dovoleno %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SAFETY software jednotky regulátoru (SKERN-CC) zabránil řízení v přepnutí zpátky.</p> <p>Samospouštěcí reakce stop SS1 nebyla celkově dokončena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkuste zapnout znovu pohony.</li> <li>- Pokud se problém objeví znovu: Zkontrolujte běh programu SPLC a PLC a informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A8E0</b>	<p><b>Error message</b> A8E0 Překročen čas během brzdění %1</p> <p><b>Cause of error</b> - byl překročen maximálně přípustný čas pro řízené odstavení (SS2 - brzdění na kontuře)</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte hodnoty parametrů: timeLimitStop2: Zadání času pro řízené odstavení pro SS2-Reakci - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-A8F0</b>	<p><b>Error message</b> A8F0 Zablokování pohonu %s - aktivní bezpečnostní funkce STO</p> <p><b>Cause of error</b> - zapnutí pohonu není možné, protože pro tento pohon je aktivní bezpečnostní funkce 'STO'. Pokud hlášení vznikne během nastavování proudového regulátoru vřetena, nebylo před zahájením nastavování stlačeno tlačítko 'START VŘETENA'.</p> <p><b>Error correction</b> - před nastavováním vřetena stlačte tlačítko 'START VŘETENA' - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-A900</b>	<p><b>Error message</b> A900 Překročení dráhy S při brzdění na obrysu (SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Při brzdění na obrysu (SS2) byla překročena maximální povolená dráha v bezpečnostním parametru distLimitStop2</p> <p><b>Error correction</b> - Ověřte hodnotu v parametru distLimitStop2 (mezní hodnota pro maximální povolenou dráhu osy při SS2 reakci). - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
231-A910	<p><b>Error message</b></p> <p>A910 CC rychlost/jmenovitá hodnota má velkou odchylku %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skutečná rychlost klesala pomaleji než odpovídá stanovenému času (Osy posuvu: MP timeToleranceSpeed) při maximální povolené odchylce (Osy posuvu: MP relSpeedTolerance) od nominální rychlosti.</li> <li>- Možné příčiny: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ MP timeToleranceSpeed je moc malý</li> <li>+ MP relSpeedTolerance je moc malý</li> <li>+ I-faktor otáč. regulátoru v MP vCtrlIntGain je moc malý</li> <li>+ je kabel otáčkového snímače připojen?</li> <li>+ motorový snímač vadný nebo volný</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte MP timeToleranceSpeed</li> <li>- zkontrolujte MP relSpeedTolerance</li> <li>- zkontrolujte I-faktor otáč. regulátoru v MP vCtrlIntGain</li> <li>- zkontrolujte upevnění otáčkového snímače</li> <li>- zkontrolujte kabel snímače otáček</li> <li>- vyměňte snímač otáček</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A920	<p><b>Error message</b></p> <p>A920 Sledování klidového stavu SKERN-CC %.2s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC zjistil nedovolenou velikost pohybu osy proti podmínce dané SOS SAFETY. Rychlost zastavení (50 mm/min pro rychlost os nebo 10 ot/min pro vřeteno) byla také překročena. Maximální dovolená dráha je definována v podmínkách SOS ve strojním parametru "positionRangeVmin."</li> <li>Možné příčiny: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Strojní parametr "positionRangeVmin" je nadefinován příliš malý.</li> <li>- Brzda byla vypnuta před uzavřením regulátoru polohy.</li> <li>- Brzda nebyla zapnuta před otevřením regulátoru polohy.</li> <li>- Při zapnutí určité osy byla trochu korigována vlečná chyba.</li> <li>- Brzda je poškozena.</li> <li>- Existoval požadavek na pohyb dané osy plynoucí z SOS podmínek (PLC?)</li> <li>- Rychlost pohybu osy uvolněná v údaji ApiToSafety PP_AxFeedEnable chybí.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání strojního parametru positionRangeVmin.</li> <li>- Zkontrolujte postup vypínání brzdy a uzavírání polohové vazby.</li> <li>- Zkontrolujte postup zapínání brzdy a otevírání polohové vazby.</li> <li>- Zkontrolujte, zdali existuje vlečná chyba po uzamčení osy.</li> <li>- Zkontrolujte propojovací signál v SPLC PP_AxFeedEnable pro osy.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-A930</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A930 Bezpečně snížená rychlost(SLS) překročena %</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC zjistil nedovolenou rychlost pohybu osy přes bezpečnou sníženou rychlost. (SLS2,SLS3,SLS4)</li> <li>- Možné příčiny:</li> <li>- Chránicí dveře byly otevřeny (při vysokém posuvu) v době, kdy se osy pohybovaly.</li> <li>- Strojní parametr pro snížení rychlosti je nadefinován příliš malý.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda chránicí dveře byly otevřeny během pohybu os.</li> <li>- SLS2: Zkontrolujte zadání ve strojním parametru "speedLimitSom2."</li> <li>- SLS3: Zkontrolujte zadání ve strojním parametru "speedLimitSom3."</li> <li>- SLS4: Zkontrolujte zadání ve strojním parametru "speedLimitSom4."</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-A940</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A940 Překročená dráha během omezování výkonu vřetene %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V ohraničené operaci vřetene, maximální dovolená dráha 2 otáček byla překročena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte dráhu vřetene během omezené operace vřetene.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A950	<p><b>Error message</b></p> <p>A950 Překročena hodnota bezpečnostního přírůstku (SLI) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximální dovolená dráha byla překročena v SAFETY Limited Increment (SLI) modu.</li> <li>- Možné příčiny:</li> <li>- Vybraný přírůstek překročil hodnotu danou strojního parametru SAFETY distLimitJog</li> <li>- Motor mechanicky překmitnul během dosažení cílové polohy</li> <li>- Pohon není optimálně nastaven.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte menší přírůstek popojetí.</li> <li>- Zkontrolujte zadání SAFETY strojního parametru distLimitJog.</li> <li>- Když je dosaženo cílové pozice přírůstkem dojetí, použijte vnitřní osciloskop řídicího systému pro kontrolu aktuální hodnoty překmitávání.</li> <li>- Nastavte pohon.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-AC00	<p><b>Error message</b></p> <p>AC00 CC amplituda příliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- amplituda signálů snímače je příliš velká, nebo je aktivní signál znečištění</li> <li>- špatné nastavení snímací hlavy vzhledem ke snímači, příliš malá vzduchová mezera (otevřené snímače)</li> <li>- příliš velké napájecí napětí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte amplitudu signálů snímače</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-AC10	<p><b>Error message</b></p> <p>AC10 Chybný motorový snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- motorový snímač je znečištěn nebo vadný</li> <li>- vadný kabel</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- není signál snímače</li> <li>- přerušení kabelu motorového snímače</li> <li>- amplituda signálu motorového snímače chybí, nebo je příliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- zkontrolujte amplitudu signálů snímače</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-AC20</b>	<p><b>Error message</b> AC20 CC frekvence příliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- na některém snímačovém vstupu byla překročena maximální snímací frekvence</li> <li>- porucha signálu motorového snímače</li> <li>- vibrace na stroji</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte připojení motorového snímače (zemnění)</li> <li>- přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- zkontrolujte vstupní frekvenci signálu snímače</li> <li>- odstraňte vibrace</li> </ul>
<b>231-AC30</b>	<p><b>Error message</b> AC30 CC amplituda je příliš vysoká %1 (poloha)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- amplituda signálu snímace motoru je vysoká</li> <li>- rušení signálu snímace</li> <li>- zkrat kabelu snímace</li> <li>- amplituda signálu snímace je vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte připojení snímace (ukostření)</li> <li>- promějte snímač</li> <li>- informujte servisního partnera</li> </ul>
<b>231-AC40</b>	<p><b>Error message</b> AC40 Chybný snímač polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- znečištěný snímač</li> <li>- snímač je vadný</li> <li>- pronikání vlhkosti</li> <li>- snímací hlava není nastavena (vzdálenost, paralelita)</li> <li>- vadný kabel ke snímači</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte připojení snímače</li> <li>- promějte snímač</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-AC50</b>	<p><b>Error message</b> AC50 CC frekvence je příliš vysoká %1 (poloha)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- na některém vstupu snímače polohy byla překročena maximální snímací frekvence</li> <li>- porucha signálu snímače</li> <li>- vibrace na stroji</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte připojení snímače (uzemnění)</li> <li>- proměřte snímač</li> <li>- proměřte snímací frekvenci signálů snímače</li> <li>- odstraňte vibrace</li> </ul>
<b>231-B200</b>	<p><b>Error message</b> B200 CC%2 Nebyl proveden test brzdy %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC neprovádí žádný test motorové brzdy, přestože byl dle nastavení parametrů požadován.</li> <li>- Vyvolání testu motorové brzdy trvá déle, než 5 [sec].</li> <li>- PLC modulem byla zvolena osa a příslušný parametr k provedení testu brzdy je ještě nastaven.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte parametr pro test brzdy</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-B300</b>	<p><b>Error message</b> B300 CC%2 Nebyl proveden test vodiče brzdy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC neprovádí žádný test vodičů motorové brzdy, přestože byl dle nastavení parametrů požadován.</li> <li>- Vyvolání testu vodičů brzdy trvá déle, než 10 [sec].</li> <li>- PLC modulem byla zvolena osa a příslušný parametr k provedení testu přívodů brzdy je ještě nastaven.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte parametr pro test přívodů brzdy</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-B400</b>	<p><b>Error message</b> B400 SKERN-CC%2: rozhraní chyby hlídacého obvodu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba (cyklus hlídacého obvodu s nízkou prioritou)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-B800</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>B800 CC%2 bezpečnostní vstupy %1 se nerovnájí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostní výstup CCU &gt;400 ms není rovný bezpečnostnímu výstupu MCU.</li> <li>- rozdílná úroveň vstupu bezp.modulu</li> <li>0= konfigurace os A</li> <li>1= konfigurace os B</li> <li>2= bezpečný stop vřetena</li> <li>3= uvolňovací tlačítka ručního kolečka</li> <li>4= vypnuto zpětné hlášení</li> <li>5 = NC stop</li> <li>6 = stop vřetena</li> <li>7 = uvolňovací tlačítka ručního kolečka</li> <li>8 = bezpeč. snížení rychlosti v osách</li> <li>9 = bezpeč. snížení otáček vřetena</li> <li>10 = bezpeč. snížení rychlosti pomoc. os</li> <li>11 = bezpeč. stop v osách</li> <li>12 = bezpeč. stop vřetena</li> <li>13 = bezpeč. stop v pomoc.osách nebo uvolňovací tlačítka zásobníku nástroje</li> <li>14 = aktivní tlačítka stroje</li> <li>15 = stroj je zapnut</li> <li>- Chybné zapojení X65, X66 („X67“)</li> <li>- Vadný bezpečnostní modul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratť se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolovat zapojení X65, X66 („X67“)</li> <li>- Vyměnit bezpečnostní modul</li> </ul>
<b>231-B900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>B900 CC%2 zdrojové napětí %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájecí napětí Vcc (x) je mimo rozsah.</li> <li>- +4 = podpětí Vcc (+5V) zátěž ext. přístroje (pr.snímace)</li> <li>- +6 = přepětí Vcc (+5V) zdroj je vadný</li> <li>- +14 = podpětí Vcc (+15V) zdroj je vadný</li> <li>- +16 = přepětí Vcc (+15V) zdroj je vadný</li> <li>- -14 = podpětí Vcc (-15V) zdroj je vadný</li> <li>- -16 = přepětí Vcc (-15V) zdroj je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Změřte napájecí napětí Vcc (x).</li> <li>- Vcc(+5 V) &lt; +4,75 V zkontrolujte připojení snímace</li> <li>- Vcc(+5 V) &gt; +5,50 V zdroj napájení vyměnit</li> <li>- Vcc(+15 V) &lt; +14,25 V zdroj napájení vyměnit</li> <li>- Vcc(+15 V) &gt; +16,50 V zdroj napájení vyměnit</li> <li>- Vcc(-15 V) &lt; -14,25 V zdroj napájení vyměnit</li> <li>- Vcc(-15 V) &gt; -16,50 V zdroj napájení vyměnit</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-BA00	<p><b>Error message</b> BA00 CC%2 provozní teplota %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Povolena provozní teplota LE byla překročena. (-128... 0...+127 = změřená teplota [°C] )</li> <li>- Teplotní čidlo na desce je vadné.</li> <li>- Nedostatečná ventilace rozvaděče (porucha ventilátoru)</li> <li>- Teplota okolí je vysoká nebo nízká.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte ventilaci.</li> <li>- Informujte servisního partnera.</li> </ul>
231-BB00	<p><b>Error message</b> BB00 CC%2 MC příkaz %1 na CC-software není povolen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC příkaz je pro tuto softwarovou variantu CC nepřipustný</li> <li>- MC příkaz v tomto okamžiku není povolen dekadický kód = "low-Byte" kódu příkazu (0...255)</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C000	<p><b>Error message</b> C000 Není výměna dat s MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikace s MC byla přerušena.</li> <li>- Interní chyba software.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- zkontrolujte verzi software</li> </ul>
231-C001	<p><b>Error message</b> C001 Nedefinovaná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
231-C002	<p><b>Error message</b> C002 MC příkaz je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolovat softwarovou verzi</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C003	<p><b>Error message</b> C003 ROZDIL.TAKT SYSTEMU MC/CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba hardware (krystalový generátor)</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Vyměňte kartu regulátoru nebo kartu počítače</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
231-C005	<p><b>Error message</b> C005 CC-Hardware není podporován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardwarová verze regulační jednotky CC není instalovaným NC-softwarem podporována</li> <li>- napájecí modul (UV/UVR) ruší I2C-Sběrnici</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ověřte softwarovou verzi NC</li> <li>- Zkontrolujte / vyměňte plochý kabel X69</li> <li>- vyměňte napájecí modul (UV/UVR)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C006	<p><b>Error message</b> C006 I-CTRL Komunikace: TIME</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikační chyba mezi otáčkovým a proud.regulátorem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte verzi software</li> </ul>
231-C007	<p><b>Error message</b> C007 Nízké napětí meziobvodu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přerušené síťové napájení</li> <li>- Vadný měnič</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte síťové napájení</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte měnič</li> </ul>
231-C008	<p><b>Error message</b> C008 I-CTRL Komunikace: QUEUE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikační chyba mezi otáčkovým a proud.regulátorem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Zkontrolujte verzi software</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C009	<b>Error message</b> C009 Přetečení zásobníku <b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi
231-C00A	<b>Error message</b> C00A Chyba PWM trojúhel.signálu <b>Cause of error</b> - Hardwarová chyba: trojúhelníkový signál neosciluje, nebo osciluje s chybnou frekvencí <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Vyměňte řídicí desku regulátoru
231-C00B	<b>Error message</b> C00B Malá operační paměť <b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi
231-C00C	<b>Error message</b> C00C LSV2 - chybný počet dat <b>Cause of error</b> - Chybný počet dat LSV2 pro načtení - Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi
231-C00D	<b>Error message</b> C00D CC%2 součtová CRC chyba v DSP program-kódu <b>Cause of error</b> - v programu jednotky regulátoru CC byla zjištěna chyba kontrolního součtu - vadná jednotka CC <b>Error correction</b> - vyměňte hardware - obraťte se na technickou podporu



Číslo chyby	Popis
231-C00E	<b>Error message</b> C00E Timeout regulačního SW <b>Cause of error</b> - Interní softwarová nebo hardwarová chyba <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi - Vyměňte řídicí desku regulátoru
231-C00F	<b>Error message</b> C00F Závada v SW časovači <b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi
231-C010	<b>Error message</b> C010 Chyba sběrnice regul.otáček <b>Cause of error</b> - Porušení přístupu na periférii regulátoru. <b>Error correction</b> - Informujte servisního partnera. - Vyměňte kartu regulátoru.
231-C011	<b>Error message</b> C011 Chyba synchronizace SW <b>Cause of error</b> - chybí hardwarové přerušení po Startu DSP (>900[ms]) - chybí synchronizační povel z MC před zapnutím pohonu - chyba hardwaru (MC nebo CC) <b>Error correction</b> - vyměňte hardware (MC nebo CC) - obraťte se na technickou podporu
231-C012	<b>Error message</b> C012 Chyb. čas cyklu pol.regul. <b>Cause of error</b> - MC předává chybnou dobu cyklu pro CC polohový regulátor - vyskytla se chyba hardware <b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte konfigurační položku ipoCycle - vyměňte kartu regulátoru

Číslo chyby	Popis
231-C013	<p><b>Error message</b> C013 Chyba PWM frekvence</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PWM frekvence, zadaná ve strojním parametru CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq leží mimo přípustný rozsah zadání</li> <li>- Navolené PWM frequency nesmí být vzájemně kombinovány</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratťe se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte strojní parametr CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq</li> </ul>
231-C014	<p><b>Error message</b> C014 Interpolátor - PWM neplatný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neplatná relace mezi taktem interpolátoru a frekvencí PWM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera</li> <li>- Změňte relaci mezi taktem interpolátoru a PWM frekvencí.</li> <li>- Možné relace jsou uvedeny v příručce uživatele.</li> </ul>
231-C015	<p><b>Error message</b> C015 Interpolátor - PWM změněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Takt interpolátoru nebo frekvence PWM byla změněna.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spusťte znovu CNC řízení.</li> </ul>
231-C016	<p><b>Error message</b> C016 "Double speed" nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Regulační smyčka na X51 či X52 je definována jako 'double speed', ačkoli regulační smyčka na X53 či X54 je aktivní</li> <li>- Regulační smyčka na X55 či X56 je definována jako 'double speed', ačkoli regulační smyčka na X57 či X58 je aktivní (pouze CC 4xx s 8 regulačními smyčkami)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera</li> <li>- Definujte regulační smyčku na X51 či X52 jako 'single speed', či deaktivujte PWM výstup X53 or X54</li> <li>- Definujte regulační smyčku na X55 or X56 jako 'single speed', či deaktivujte PWM výstup X57 či X58 (pouze CC 4xx s 8 regulačními smyčkami)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C017</b>	<p><b>Error message</b> C017 Příliš vysoká PWM frequence</p> <p><b>Cause of error</b> - pro Single-Speed regulační obvod je v konfigurační položce ampPwmFreq nastavena dvojnásobná PWM-základní frekvence a v iCtrlPwmType poloviční doba cyklu proudového regulátoru.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte konfigurační položky ampPwmFreq a iCtrlPwmType - Místo Single-Speed regulačního obvodu použijte Double-Speed regulační obvod.</p>
<b>231-C018</b>	<p><b>Error message</b> C018 Master-slave momenty: chybné přiřazení os</p> <p><b>Cause of error</b> - Režim regulace os Master-slave je přípustný pouze při X15/X17 nebo X16/X18.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte přiřazení osy - Informujte servisního partnera</p>
<b>231-C020</b>	<p><b>Error message</b> C020 Chybný Include soubor</p> <p><b>Cause of error</b> - MC a CC software nebylo kompilováno se stejným Include souborem.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte verzi software a případně nahrajte znovu - Obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-C021</b>	<p><b>Error message</b> C021 Chybná DSP-Verze</p> <p><b>Cause of error</b> - MC a CC software nebylo kompilováno se stejným Include souborem.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu - Zkontrolujte verzi software a případně nahrajte znovu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C022</b>	<p><b>Error message</b> C022 Chyba konfigurace SMB či SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chyba konfigurace v HSCI-Systemu</li> <li>- chybná konfigurace bezpečného pole obsluhy stroje MB 6xx S či PL 6xxx S</li> <li>- je připojen nový typ přístroje, který ještě není aktuálním CC-Software podporován.</li> <li>- konfigurační data MC pro CC jsou chybná</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- update software</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C023</b>	<p><b>Error message</b> C023 IRQ přeplnění zásobníku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> </ul>
<b>231-C025</b>	<p><b>Error message</b> C025 CC-CC komunikace, chyba CRC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI-účastník způsobil chybu offsetu</li> <li>- nevhodná velikost telegramu MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- update software</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C026</b>	<p><b>Error message</b> C026 CC-CC komunikace, chyba watchdog</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI-účastník způsobil chybu offsetu</li> <li>- nevhodná velikost telegramu MC</li> <li>- přerušení přenosu telegramu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- update software</li> <li>- vyměňte PL 6xxx S</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C027</b>	<p><b>Error message</b> C027 chybí HSCI telegram</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybí HSCI telegram (Low-Prio)</li> <li>- HSCI-účastník způsobil chybu</li> <li>- chybný seznam telegramů v MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte HSCI zařízení</li> <li>- update software</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C028</b>	<p><b>Error message</b> C028 Chybí MC potvrzení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI zpráva CC pro MC nebyla kvitována</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- update software</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C02B</b>	<p><b>Error message</b> C02B Watchdog chyba v SMB</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Watchdog MB 6xx S nebyl dále snímán</li> <li>- chyba hardware na MB 6xx S</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyměňte MB 6xx S</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C02C</b>	<p><b>Error message</b> C02C Watchdog chyba v PL / SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hlídací modul PL sestavy byl znovu spuštěn nesprávně</li> <li>- Chyba firmware v sestavě PL/SPL</li> <li>- Hardwarová chyba v sestavě PL/SPL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte sestavy PL a SPL v diagnostice sběrnice HSCI</li> <li>- Zkontrolujte verzi řídicího softwaru</li> <li>- Vyměňte vadnou sestavu PL/SPL (diagnostika sběrnice)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C02D</b>	<p><b>Error message</b> C02D chyba watchdog, HSCI modul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vadný blok HSCI na CC</li> <li>-&gt; nelze dále přijmout žádné HSCI-Telegramy</li> <li>-&gt; watchdog nelze dále snímat</li> <li>- vadný kabel HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte konektor HSCI kabelu</li> <li>- Přezkoušejte či nahrad'te HSCI kabel</li> <li>- vyměňte CC</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C02E</b>	<p><b>Error message</b> C02E Nutný update CC-firmwaru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protože byla provedena změna hardwaru nebo softwaru je nutný update firmwaru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C02F</b>	<p><b>Error message</b> C02F Chyba při náběhu řídicího systému</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vnitřní softwarová chyba na MC, CC nebo na některé části HSCI (RunUp)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C030</b>	<p><b>Error message</b> C030 Alarm napájecí napětí CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní napájecí napětí CC je mimo určený rozsah. Věnujte prosím pozornost diagnostickému hlášení "0xC038 monitorování napětí"!</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte dodávku napětí zařízením</li> <li>- Všimněte si dalších informací diagnostických funkcí řídicí jednotky (diagnostika sběrnice nebo TNCdiag)</li> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí CC:</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž X69</li> <li>- Je délka kabelu na X69 v rámci specifikace?</li> <li>- Vyměňte kabel na X69</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C031	<p><b>Error message</b> C031 Alarm napájecí napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Napájecí napětí na některém přístroji na větvi HSCI je mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte napětí na připojených přístrojích</li> <li>- vyměňte hardware</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C032	<p><b>Error message</b> C032 Systémový takt MC je menší než CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C033	<p><b>Error message</b> C033 Systémový takt MC je větší než CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C034	<p><b>Error message</b> C034 CC%2 Chybný (self) test S statusu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Self test signálu S-status nebyl z MC správně ukončen.</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ověřte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C035	<p><b>Error message</b> C035 CC%2 S-Statustest: neplatná posloupnost testu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- během S-status testu MC nezastavilo průběh tohoto testu</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C036	<p><b>Error message</b></p> <p>C036 CC%2 S-Statustest: neplatný signál</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- během S-Status testu si MC vyžádalo neznámý nebo nepodporovaný signal</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C037	<p><b>Error message</b></p> <p>C037 CC%2 S-Statustest při zapnutých pohonech</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC si vyžádalo S-Status test a přitom osy byly ve stavu regulace</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C038	<p><b>Error message</b></p> <p>C038 Hlídní napětí CC%2 Voltage-ID: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- hlídání napětí napájení CC hlásí chybu na zobrazené CC</li> <li>- příčinou hlášení může být napájení 5V jednotky CC pomocí napájecího busu (X69). Má-li napájecí bus větší délku, musí být napájení 5V navíc propojeno přes X74. (Volte kratší délky a větší průřezy vedení, navíc změřte úbytek napětí na vedení k X74)</li> <li>- vadná napájecí část v napájecím modulu (5V na síťovém napájecí UV).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napájejte CC z napájecího modulu přes X74</li> <li>- zkontrolujte 5V napájení (hlavně na X74 napájecího modulu)</li> <li>- zkontrolujte 5V napájení na všech CC (X74/CC)</li> <li>- zkontrolujte napájecí bus (X69)</li> <li>- zkontrolujte: <ul style="list-style-type: none"> <li>- propojení napájecího busu (X69)</li> <li>- propojení 5V napájení (X74)</li> <li>- délku napájecího busu (X69), případně vedení zdvojte</li> </ul> </li> <li>- 5V napájení na X74 všech CC, úbytek napětí na vodičích, případně zkratěte vedení nebo zvětšete jeho průřez</li> <li>- zkontrolujte úbytek napájení na vedení resp. X74 na napájecím modulu a X74 na všech CC</li> <li>- vyměňte napájecí modul</li> <li>- vyměňte vadný HW (CC)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu a sdělte číslo alarmu a ID napětí</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C039</b>	<p><b>Error message</b> C039 Chyba hardware CC%2 ID sestavy: %4</p> <p><b>Cause of error</b> - zjištěna chyba hardware na regulační jednotce CC.</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný hardware či CC - načtěte logbook - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-C03B</b>	<p><b>Error message</b> C03B Chyba sledovacího zařízení ovládacího panelu stroje</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba: Hlídací modul ovládacího panelu stroje byl spuštěn nesprávně - Chyba firmwaru v ovládacím panelu stroje MB 6xx - Hardwarová chyba v ovládacím panelu stroje MB 6xx</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte v diagnostice sběrnice informace o ovládacím panelu stroje MB 6xx - Zkontrolujte verzi NC softwaru - Vyměňte ovládací panel stroje - Informujte váš servis</p>
<b>231-C03C</b>	<p><b>Error message</b> C03C Watchdog chyba v PL / SPL</p> <p><b>Cause of error</b> - Hlídací modul PL sestavy byl znovu spuštěn nesprávně - Chyba firmware v sestavě PL/SPL - Hardwarová chyba v sestavě PL/SPL</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte sestavy PL a SPL v diagnostice sběrnice HSCI - Zkontrolujte verzi řídicího softwaru - Vyměňte vadnou sestavu PL/SPL (diagnostika sběrnice) - Informujte váš servis</p>
<b>231-C110</b>	<p><b>Error message</b> C110 NEZNAMY MOTOR %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba v tabulce motorů - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte tabulku motorů - Zkontrolujte softwarovou verzi</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C140</b>	<b>Error message</b> C140 VYSOKY POCET POLOPARU %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce motoru <b>Error correction</b> - Obratle se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru
<b>231-C150</b>	<b>Error message</b> C150 CHYBA PROUDU POLE %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce motoru <b>Error correction</b> - Obratle se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru
<b>231-C160</b>	<b>Error message</b> C160 PER.DELENI SNIMAC MOTORU %1 <b>Cause of error</b> - Zmerena delici perioda nesouhlasi se zaznamem v tabulce motoru <b>Error correction</b> - Obratle sena servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru (pocet rysek) - Zkontrolovat motor
<b>231-C170</b>	<b>Error message</b> C170 CHYBA CAS.KONST.ROTORU %1 <b>Cause of error</b> - Z tabulky motoru vypoctena casova konstanta rotoru je neplata <b>Error correction</b> - Obratle se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru
<b>231-C180</b>	<b>Error message</b> C180 CHYBA JMENOVITE OTACKY %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce motoru <b>Error correction</b> - Obratle se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru

Číslo chyby	Popis
<b>231-C1D0</b>	<b>Error message</b> C1D0 NAPETI SENZORU PROUDU %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce vykonovych modulu <b>Error correction</b> - Obratte se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku vykonovych modulu
<b>231-C1E0</b>	<b>Error message</b> C1E0 I <sub>max</sub> VYKONOVY MODUL %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce vykonovych modulu <b>Error correction</b> - Obratte se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku vykonovych modulu
<b>231-C210</b>	<b>Error message</b> C210 T <sub>max</sub> Z TABULKY MOTORU %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam teploty v tabulce motoru <b>Error correction</b> - Obratte se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru
<b>231-C240</b>	<b>Error message</b> C240 I <sub>jmen</sub> VYKONOVEHO MODULU %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce vykonovych modulu <b>Error correction</b> - Obratte se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku vykonovych modulu
<b>231-C250</b>	<b>Error message</b> C250 CHYBA I <sub>jmen</sub> MOTORU %1 <b>Cause of error</b> - Chybny zaznam v tabulce motoru <b>Error correction</b> - Obratte se na servisni firmu - Zkontrolovat tabulku motoru

Číslo chyby	Popis
<b>231-C260</b>	<p><b>Error message</b> C260 CHYBA I<sub>max</sub> MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tabulce motoru</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu - Zkontrolovat tabulku motoru</p>
<b>231-C270</b>	<p><b>Error message</b> C270 CHYBA N<sub>max</sub> MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tabulce motoru</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu - Zkontrolovat tabulku motoru</p>
<b>231-C280</b>	<p><b>Error message</b> C280 CHYBA UHLU POLE %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná položka v CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed či CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu Zkontrolujte CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed či CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle</p>
<b>231-C290</b>	<p><b>Error message</b> C290 CHYBA U<sub>z</sub> %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná položka v CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage (Napětí meziobvodu U<sub>z</sub>)</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu - Zkontrolujte položku CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage</p>
<b>231-C2A0</b>	<p><b>Error message</b> C2A0 VSTUP SNIMACE POLOHY %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná položka v CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn (snímač otáček) Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obratťe se na servisní firmu Zkontrolujte položku v CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn Zkontrolujte softwarovou verzi</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C2B0</b>	<p><b>Error message</b> C2B0 PWM VYSTUP %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybný záznam v parametru "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput" (výstup žádané hodnoty otáček)</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte parametr "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput"</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-C2C0</b>	<p><b>Error message</b> C2C0 PARAMETR NASTAVENI PASMA %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná položka v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte položku v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-C2D0</b>	<p><b>Error message</b> C2D0 Pocet rysek snimace %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pocet rysek snimace byl zmenen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- restartujte CNC</li> </ul>
<b>231-C2E0</b>	<p><b>Error message</b> C2E0 Motor pocet polparu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- byl zmenen pocet pol-paru motoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- restartujte CNC</li> </ul>
<b>231-C2F0</b>	<p><b>Error message</b> C2F0 DIR v tab. motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DIR v tabulce motoru byl zmenen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- restartujte CNC</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C300</b>	<p><b>Error message</b> C300 CHYBA Zn STOPA %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- motorový snímač je znečištěn nebo vadný</li> <li>- vadný kabel</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- není signál snímače</li> <li>- přerušení kabelu motorového snímače</li> <li>- amplituda signálu motorového snímače chybí, nebo je příliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- zkontrolujte amplitudu signálů snímače</li> </ul>
<b>231-C310</b>	<p><b>Error message</b> C310 CHYBA STOPY Z1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- motorový snímač je znečištěn nebo vadný</li> <li>- vadný kabel</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- není signál snímače</li> <li>- přerušení kabelu motorového snímače</li> <li>- amplituda signálu motorového snímače chybí, nebo je příliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- zkontrolujte amplitudu signálů snímače</li> </ul>
<b>231-C330</b>	<p><b>Error message</b> C330 PREHRATI MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kabel k motorovému snímači je vadný</li> <li>- vadné teplotní čidlo</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nechte motor vychladnout</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte kabel k motorovému snímači</li> <li>- změřte teplotní čidlo</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C340</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C340 Neznámý modul čítače %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba zadání v MP speedEncoderInput na aktivní ose</li> <li>- Chyba hardware (CC)</li> <li>- Vadný motorový snímač</li> <li>- Nesprávná verze software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte strojní parametr speedEncoderInput</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- Spusťte motor s jiným vstupem od snímače</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C350</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C350 OSOVY MODUL %1 NEPRIPRAVEN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bezpečnostní relé nejsou sepnuta (např. konektor X71 a X72 na UV, X73 na HEIDENHAIN zásuvné kartě pro Simodrive)</li> <li>- PWM kabel sběrnice je přerušen</li> <li>- přerušení signálu v rozvaděči</li> <li>- defektní modul osy</li> <li>- PWM-rozhraní na řízení je defektní</li> <li>- není impulsní uvolnění pro modul osy</li> <li>- příliš velké Uz</li> <li>- příliš malé 5V napájení</li> <li>- měnič není připraven</li> <li>- vadná deska regulátoru motoru</li> <li>- PWM-kabel je vadný</li> <li>- zarušení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte zapojení a řízení impulzního uvolnění</li> <li>- zkontrolujte Uz</li> <li>- U nerekuperačních systémů: je připojen brzdový odpor?</li> <li>- U rekuperačních systémů: je aktivována rekuperace?</li> <li>- zkontrolujte zemnění a stínění kabelu</li> <li>- vyměňte výkonový modul</li> <li>- u P-řízení: vyměňte kartu interface</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru motoru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C370</b>	<p><b>Error message</b> C370 POSUN UHLU-SNIMAC MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vadný motorový snímač</li> <li>- kabel k motorovému snímači je vadný</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- vadná deska regulátoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte motorový snímač a kabely</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru</li> </ul>
<b>231-C380</b>	<p><b>Error message</b> C380 MOTOR %1 NELZE REGULOVAT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kabel k motorovému snímači je vadný</li> <li>- vadný motor</li> <li>- odezva hlídání I2t</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- připnuta brzda motoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte kabeláž motoru</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte motor a kabel k motorovému snímači</li> <li>- zkontrolujte záznam v tabulce motorů</li> <li>- zkontrolujte hlídání I2t</li> </ul>
<b>231-C390</b>	<p><b>Error message</b> C390 PORUCHA 3-D SONDY %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Chyba hardware (karta regulátoru)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Vyměňte kartu regulátoru pohonu</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C3A0</b>	<p><b>Error message</b> C3A0 CHYBNA REF. POLOHA %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvoleny chybný motor</li> <li>- Chyba zemenni na kabelu snimace motoru (ruseni na signalu referencni rysky)</li> <li>- Vadny snimac motoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratle se na servisni firmu</li> <li>- Zkontrolovat vyber motoru</li> <li>- Zkontrolovat kabelaz snimace motoru (zemeni)</li> <li>- Vymenit motor</li> </ul>
<b>231-C3B0</b>	<p><b>Error message</b> C3B0 Motor %1 se netočí při maximálním proudu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- motor je zabrzděn nebo mechanicky blokován</li> <li>- vadný měnič</li> <li>- vadný motor</li> <li>- je navolen chybný motor</li> <li>- špatně zadáno přiřazení PWM výstupů</li> <li>- zaměněny silové kabely motoru</li> <li>- zaměněny kabely od motorových snímačů</li> <li>- nesprávné připojení motoru</li> <li>- motor je zatížen maximálním točivým momentem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte měnič a případně vyměňte</li> <li>- zkontrolujte motor a kabeláž</li> <li>- zkontrolujte zatížení motoru</li> <li>- zkontrolujte, zda hřídel motoru je volná (po odbrzdění)</li> <li>- zkontrolujte strojní parametry</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C3C0</b>	<p><b>Error message</b> C3C0 VYSOKY PROUD MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybné parametry proudového regulátoru</li> <li>- chybné parametry v tabulce motorů</li> <li>- vadný výkonový modul</li> <li>- vadný kabel k motoru</li> <li>- vadný motor</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- vadná deska regulátoru motoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- je navolen správný motor a výkonový modul?</li> <li>- zkontrolujte vyladění regulátoru proudu</li> <li>- proveďte motor a kabel motoru na zkrat</li> <li>- vyměňte výkonový modul či kartu regulátoru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C3D0</b>	<p><b>Error message</b> C3D0 PORUCHA PWM OBVODU %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní hardwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu - Vymenit řídicí desku regulátoru</p>
<b>231-C3E0</b>	<p><b>Error message</b> C3E0 CHYBA Ujmen MOTORU %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Jmenovité napětí motoru mimo přípustný rozsah zadání</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu - Zkontrolovat záznam v tabulce motoru</p>
<b>231-C3F0</b>	<p><b>Error message</b> C3F0 EnDat nenalezen %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybná komunikace EnDat - motorový snímač je znečištěn nebo vadný - porucha signálového kabelu - vadný snímačový vstup na řídicím systému - chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru - do motoru vnikla vlhkost</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte tabulku motorů (sloupec SYS) - vyměňte kartu regulátoru motoru (či ještě lépe celé řízení) - zkontrolujte kabel snímače otáček (vadný či příliš dlouhý) - zkontrolujte snímač otáček - zkontrolujte zemnění a stínění kabelu</p>
<b>231-C400</b>	<p><b>Error message</b> C400 Nesprávný počet rysek %1</p> <p><b>Cause of error</b> - počet rysek z tabulky motorů nesouhlasí s načtenými hodnotami</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte konfigurační položky (lin.dráha při otáčce motoru, dráha pro počet signálových period) - zkontrolujte tabulku motorů (sloupec TYPE, STR) - zkontrolujte snímač otáček</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C410</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C410 Poloha rotoru %1 není definována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- porucha signálového kabelu</li> <li>- motorový snímač je znečištěn nebo vadný</li> <li>- vadný snímačový vstup na řídicím systému</li> <li>- chybný kontakt či vlhkost v signálovém konektoru - do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- vadná deska regulátoru motoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- vyměňte motor</li> <li>- zkontrolujte kabel snímače otáček</li> <li>- vyměňte kartu regulátoru motoru (či ještě lépe celé řízení)</li> </ul>
<b>231-C420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C420 Chybné parametry způsobují neřiditelnost %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informace: dosavadní text chyby 'Chybný parametr regulátoru' byl nahrazen</li> <li>- Parametr předřízení (zrychlení, tření) je chybně nastaven</li> <li>- Zrychlení je moc velké</li> <li>- Parametry regulátoru chybně nastaveny (Ki, Kp, Kd)</li> <li>- Chybně nastavený filtr (pásmová zadrž, dolní propust)</li> <li>- Závada měniče (IGBT)</li> <li>- Z tabulky motorů byl navolen špatný motor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- Zkontrolujte vyladění osy</li> <li>- Zkontrolujte měnič</li> </ul>
<b>231-C430</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C430 Chyba vstupu polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Polohový modul se snímacem polohy neexistuje.</li> <li>- Polohový modul se snímacem polohy není správně připojen.</li> <li>- Polohový modul se snímacem polohy je vadný.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera.</li> <li>- Instalujte polohový modul se snímacem polohy.</li> <li>- Zkontrolujte připojení snímače polohy.</li> <li>- Vyměňte polohový modul se snímacem polohy.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C440</b>	<p><b>Error message</b> C440 Nesprávná PWM-Frekvence %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybná PWM frekvence v rámci řídící skupiny</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte kponfigurační položku (PWM frekvence) - PWM frekvence &gt; 5000 Hz pouze s vhodným hardware a pouze s PWM výstupem X51, X52 X57 či X58 - PWM frekvence &lt;= 5000 musí být v rámci regulačních skupin identická - PWM frekvence &gt; 3200 Hz</p>
<b>231-C450</b>	<p><b>Error message</b> C450 Špatný snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Navoleny nespravny snimac v SYS tabulce motoru - Snimac motoru je vadny. - Kabel snimace motoru je vadny. - Deska regulatoru je vadna.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte servisního partnera. - zklontrolujte typ snimace motoru v SYS tabulce motoru. - Zkontrolujte kabel snimace motoru. - Vymente motor s vestavenym snimacem. - Vymente desku regulatoru.</p>
<b>231-C460</b>	<p><b>Error message</b> C460 Otáčky motoru jsou příliš velké %1</p> <p><b>Cause of error</b> - motor nelze regulovat</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte servisního partnera. - Zkontrolujte verzi software</p>
<b>231-C470</b>	<p><b>Error message</b> C470 Chybí žádané hodnoty ot. %1</p> <p><b>Cause of error</b> - interní softwarová chyba - doba regulační polohové smyčky je příliš krátká</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte softwarovou verzi - zkontrolujte konfigurační položku CfgCycleTimes-&gt;ipoCycle</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C480 U-f provoz se snímačem %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v tabulce motorů je nastaven režim řízení U-f (STR == 0), současně je ale zadán motorový snímač.(SYS &lt;&gt; 0)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte záznam snímače v tabulce motorů</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C4A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4A0 Měnič %1 není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- jističe a hlavní stykač na napájecím modulu nejsou zapnuty (např. propojka X70 na UV)</li> <li>- bezpečnostní relé nejsou sepnuta (např. konektor X71 a X72 na UV, X73 na HEIDENHAIN zásuvné kartě pro Simodrive)</li> <li>- PWM kabel sběrnice je přerušen</li> <li>- přerušení v rozvaděči (sběrnice zařízení, PWM-plochy kabel)</li> <li>- defekt měniče (např. napájecí modul a / nebo výkonový modul)</li> <li>- měnič vypnut (PLC, SH1)</li> <li>- vadný měnič</li> <li>- vadný motor</li> <li>- do motoru vnikla vlhkost</li> <li>- v tabulce motorů navolen špatný motor</li> <li>- zaměněny silové kabely motoru</li> <li>- motor špatně připojen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- zkontrolujte měnič a zapojení</li> <li>- zkontrolujte měnič a zapojení</li> </ul>
<b>231-C4C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4C0 Není proud motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- motor není připojen nebo je chybně připojen (stykač)</li> <li>- vadný měnič</li> <li>- vadný motor</li> <li>- v tabulce motorů navolen špatný motor</li> <li>- zaměněny silové kabely motoru</li> <li>- chybí meziobvodové napětí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte připojení meziobvodového napětí</li> <li>- zkontrolujte měnič a zapojení</li> <li>- zkontrolujte měnič</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C4D0	<p><b>Error message</b> C4D0 Momentová konst. %1 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> - Je-li hodnota konstanty kroutícího momentu 0 nebo &gt;9999, může to mít následující příčiny: 1) Motor.mot: napětí naprázdno a/nebo jmenovité otáčky mají neplatnou hodnotu ( např. 0) 2) Motor.sn: zadání konstanty kroutícího momentu je 0 nebo &gt;9999</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte tabulku motorů</p>
231-C4E0	<p><b>Error message</b> C4E0 Určení úhlu pole %1 není v tomto módu povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> - Zvolený způsob určení prostorového úhlu je neplatný nebo je nedosažitelný s tímto snímačem.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte záznam ve sloupci SYS tabulky motorů(viz. Technisches Handbuch) - Informujte servisního partnera</p>
231-C4F0	<p><b>Error message</b> C4F0 Nedovolený příkaz</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba software</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte verzi software - Informujte servisního partnera</p>
231-C500	<p><b>Error message</b> C500 CfgSpeedControl-&gt;vCtrlDiffGain %1 je příliš velká</p> <p><b>Cause of error</b> - Diferencialni faktor je moc veliky (max. hodnota 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</p> <p><b>Error correction</b> - informujte servisního partnera</p>
231-C510	<p><b>Error message</b> C510 Nepřípustné uvolnění pohonů %1</p> <p><b>Cause of error</b> - při nabití elektronických typových stitku nesmi být vykonovy modul menice v stavu READY(-SH1 je inaktiv).</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte verzi software - informujte servisního partnera</p>

Číslo chyby	Popis
231-C520	<b>Error message</b> C520 Timeout regulátoru polohy %1 <b>Cause of error</b> - Interní chyba software <b>Error correction</b> - zkontrolujte verzi software - informujte vasi servisní organizaci
231-C530	<b>Error message</b> C530 Timeout regulátoru otáček %1 <b>Cause of error</b> - Interní chyba software <b>Error correction</b> - zkontrolujte verzi software - informujte vasi servisní organizaci
231-C540	<b>Error message</b> C540 Timeout regulátoru proudu %1 <b>Cause of error</b> - interní chyba software <b>Error correction</b> - zkontrolujte verzi software - informujte vasi servisní organizaci
231-C550	<b>Error message</b> C550 Chyba ve výpočtu proudu %1 <b>Cause of error</b> - interní softwarová chyba - chybné parametry filtru v regulátoru (např. šíře pásma pásmové zadržky moc velká nebo nulová při vyšší střední frekvenci) <b>Error correction</b> - zkontrolujte MP filtru regulace - šíře pásma pásmové zadržky (MP vCtrlFiltBandWidth) nesmí být nulová - obraťte se na technickou podporu

Číslo chyby	Popis
<b>231-C560</b>	<p><b>Error message</b> C560 Param. Filter 1 neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq1 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType1</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte se na technickou podporu.</li> <li>- Zkontrolujte záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq1 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType1</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-C570</b>	<p><b>Error message</b> C570 Param. Filter 2 neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq2 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType2</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte se na technickou podporu.</li> <li>- Zkontrolujte záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq2 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType2</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-C580</b>	<p><b>Error message</b> C580 Param. Filter 3 neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq3 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType3</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte se na technickou podporu.</li> <li>- Zkontrolujte záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq3 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType3</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C590</b>	<p><b>Error message</b> C590 Param. Filter 4 neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq4 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType4</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na technickou podporu.</li> <li>- Zkontrolujte záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq4 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType4</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-C5A0</b>	<p><b>Error message</b> C5A0 Param. Filter 5 neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq5 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType5</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na technickou podporu.</li> <li>- Zkontrolujte záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq5 nebo CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType5</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-C5B0</b>	<p><b>Error message</b> C5B0 Nepovolený nájezd do ref. motorový snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cyklus dotykové sondy je aktivní a současně je přijímána referenční hodnota z motorového snímače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C5C0</b>	<p><b>Error message</b> C5C0 Nepovolený nájezd do ref. - snímač polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- cyklus dotykové sondy je aktivní a současně je přijímána referenční hodnota ze snímače polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C5E0</b>	<p><b>Error message</b> C5E0 Strojní parametr complpcJerkFact je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - U CC424 je vstupní rozsah pro complpcJerkFact (vlečná odchylka v jerk fázi) 0,0 až 0,5.</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte se na technickou podporu - Zkontrolujte vstupní hodnotu u parametru complpcJerkFact</p>
<b>231-C5F0</b>	<p><b>Error message</b> C5F0 Chybný vstup snímače polohy</p> <p><b>Cause of error</b> - Pro snímač polohy byl zvolen špatný vstup (parametr posEncoderInput) - povolené konfigurace CC424: 6 regulačních obvodů: X201 až X206 8 regulačních obvodů: X201 až X208 10 regulačních obvodů: PWM-výstupy X51 až X56: X201 až X206 PWM-výstupy X57 až X60: X207 až X210 12 regulačních obvodů: PWM-výstupy X51 až X56: X201 až X206 PWM-výstupy X59 až X64: X209 až X214 14 regulačních obvodů: PWM-výstupy X51 až X58: X201 až X208 PWM-výstupy X59 až X64: X209 až X214 16 regulačních obvodů: PWM-výstupy X51 až X58: X201 až X208 PWM-výstupy X59 až X66: X209 až X216 - povolené konfigurace CC61xx: PWM-výstup &lt;-&gt; snímač polohy X51 &lt;-&gt; X201 X52 &lt;-&gt; X202 X53 &lt;-&gt; X203 X54 &lt;-&gt; X204 X55 &lt;-&gt; X205 X56 &lt;-&gt; X206</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - zkontrolujte konfigurační položku posEncoderInput</p>
<b>231-C600</b>	<p><b>Error message</b> C600 Moc velký offset proudu %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Offset proudu výkonového modulu je příliš velký.</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte se na servisní firmu - Přezkoušejte či nahraďte PWM kabel - nahraďte výkonový modul - Chybný PWM výstup na CC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C610</b>	<p><b>Error message</b> C610 TRC: PWM-frekvence je příliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Osa, pro kterou byla aktivována kompenzace zvlnění kroutícího momentu parametrem MP2260.x, pracuje s PWM frekvencí větší, než 5000Hz.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na technickou podporu</li> <li>- Nastavte PWM frekvenci pro osu na hodnotu menší, nebo rovnou 5000 Hz</li> <li>- Deaktivace kompenzace: vymažte záznam v MP2260.x</li> </ul>
<b>231-C620</b>	<p><b>Error message</b> C620 TRC: Neplatný parametr %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neplatný parametr v kompenzačním souboru osy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obratě se na technickou podporu</li> <li>- Pomocí TNCopt v menu Optimierung/Torque Ripple Compensation nastavte nové hodnoty kompenzačních parametrů</li> <li>- Deaktivace kompenzace: vymažte záznam v MP2260.x</li> </ul>
<b>231-C640</b>	<p><b>Error message</b> C640 PIC-Přepnutí není možné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- žádaná hodnota (S v inverter.inv) se změnila - po DSP startu či</li> <li>- po startu vyladění regulátoru proudu neb</li> <li>- po zapnutí připravenosti výkonového modulu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte LT-položku (konfigurační položku ampName) v konfiguraci stroje</li> <li>- přezkoušejte žádanou hodnotu PICS (sloupec S v inverter.inv)</li> <li>- případně změňte PWM-Frekvenci (na <math>\geq 5</math> kHz)</li> <li>- případně vyměňte výkonový modul</li> </ul>
<b>231-C650</b>	<p><b>Error message</b> C650 chybí ENDAT-interpolační faktor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nebyl přijat žádný interpolační faktor ENDAT</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte softwarovou verzi</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C660</b>	<p><b>Error message</b> C660 Timeout regulátoru polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba software</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte verzi software - informujte vaši servisní organizaci</p>
<b>231-C670</b>	<p><b>Error message</b> C670 Motorový snímač: EnDat 2.2 není možný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybná komunikace EnDat - V tabulce motorů je vybrán snímač s rozhraním EnDat 2.2, ačkoli není připojen snímač s protokolem EnDat 2.2. - protokol EnDat 2.2 nemůže být načten - snímač má v režimu EnDat 2.2 příliš malou interpolaci (menší než 1024, např. EQN 1325), provoz je možný pouze v režimu EnDat 2.1</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte, zda snímač podporuje EnDat 2.2 - zkontrolujte tabulku motorů (sloupec SYS) - zkontrolujte konfigurační položku motEncType - zkontrolujte zemnění a stínění kabelu - zkontrolujte zapojení kabelů (srovnejte identifikační čísla kabelů s dokumentací) - zkontrolujte kabel snímače otáček (vadný či příliš dlouhý) - zkontrolujte snímač otáček - změňte EnDat režim (motEncType) - vyměňte kartu regulátoru motoru - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-C680</b>	<p><b>Error message</b> C680 Snímač polohy: EnDat 2.2 není možný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chybná komunikace EnDat - v tabulce motorů je vybrán snímač s rozhraním EnDat 2.2, ačkoli není připojen snímač s protokolem EnDat 2.2. - protokol EnDat 2.2 nemůže být načten</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte, zda snímač polohy podporuje EnDat 2.2 - zkontrolujte konfigurační položku posEncoderType - zkontrolujte zemnění a stínění kabelu - zkontrolujte zapojení kabelů (srovnejte identifikační čísla kabelů s dokumentací) - zkontrolujte kabel snímače polohy (vadný či příliš dlouhý) - zkontrolujte snímač polohy - změňte EnDat režim (posEncoderType) - vyměňte kartu regulátoru motoru - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C690</b>	<p><b>Error message</b> C690 DQ komunikační chyba %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ komunikace je rušena</li> <li>- DRIVE-CLiQ komunikace byla přerušena</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte kabeláž DRIVE-CLiQ</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C6A0</b>	<p><b>Error message</b> C6A0 Překročení času regul. softwaru %1 IRQ-ID=%4 karta-ID=%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- časová kontrola softwaru regulátoru hlásí překročení</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C6B0</b>	<p><b>Error message</b> C6B0 Chyba-DQ-Init %1 Stav=%4 ID=%5 Port=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inicializační chyba DRIVE-CLiQ</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyhodnocení přídavné informace</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C6C0</b>	<p><b>Error message</b> C6C0 DQ PWM frekvence byla změněna %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- přepnutí PWM frekvence pomocí AmpPwmFreq se u modulů DRIVE-CLiQ projeví až po novém startu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zrušte chybu a restartujte řídicí systém</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C6D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6D0 Motor %1 nereaguje. Výkonový stupeň není připraven</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- motor se netočí a regulátor proudu není připraven</li> <li>- vadný měnič</li> <li>- vadný motor</li> <li>- je navolen chybný motor</li> <li>- špatně zadáno přiřazení PWM výstupů</li> <li>- zaměněny silové kabely motoru</li> <li>- zaměněny kabely od motorových snímačů</li> <li>- nesprávné připojení motoru</li> <li>- motor je zatížen maximálním točivým momentem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte měnič a případně vyměňte</li> <li>- zkontrolujte motor a kabeláž</li> <li>- zkontrolujte zatížení motoru</li> <li>- zkontrolujte, zda hřídel motoru je volná (po odbrzdění)</li> <li>- zkontrolujte strojní parametry</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-C6E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6E0 Test amplitudy v ose %1: rychlost snímače je chybná, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba vnitřního testu amplitudy snímače otáček. zadání v pwmSignalOutput/analogOffset vzájemně nesouhlasí se zapojením snímače otáček</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání v MP motEncType chybné (např. u EnDat2.2 je zvolen provoz se stopou Z1)</li> <li>- kabeláž ke snímači otáček přerušená nebo chybná</li> <li>- závada snímače otáček</li> <li>- závada jednotky regulátoru CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ověřit zadání v MP pwmSignalOutput/analogOffset s kabeláží snímače otáček</li> <li>- zkontrolujte strojní parametr motEncType</li> <li>- zkontrolovat kabeláž snímače otáček / kabel vyměnit</li> <li>- vyměnit snímač otáček</li> <li>- vyměnit jednotku regulátoru</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C6F0	<p><b>Error message</b></p> <p>C6F0 Test amplitudy v ose %1: poloha snímače je chybná, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba vnitřního testu amplitudy snímače polohy</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadání MP posEncoderInput/analogOffset nesouhlasí se zapojením snímače polohy</li> <li>- zadání v MP posEncodeType chybné (např. u digitálního snímače je zadán analogový signál)</li> <li>- kabeláž ke snímači polohy přerušená nebo chybná</li> <li>- závada snímače polohy</li> <li>- závada jednotky regulátoru CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ověřit zadání v MP posEncoderInput/analogOffset se zapojením snímače polohy</li> <li>- zkontrolujte strojní parametr posEncodeType</li> <li>- zkontrolovat kabeláž snímače polohy / kabel vyměnit</li> <li>- vyměnit snímač polohy</li> <li>- vyměnit jednotku regulátoru</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C700	<p><b>Error message</b></p> <p>C700 DQ-ALM: výpadek síťové fáze %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- na rekuperačním napájecím DRIVE-CLiQ byl zjištěn výpadek fáze</li> <li>- zarušené síťové napětí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte stykače v síťových obvodech napájení.</li> <li>- proveďte zapojení síťových obvodů napájení</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-C710	<p><b>Error message</b></p> <p>C710 Chyba při vypnutí pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pohon nemohl zabrzdit v čase z MP vCtrlTimeSwitchOff do nulových otáček</li> <li>- Možné příčiny:</li> <li>- některý z IGBT výkonového modulu je vypnut</li> <li>- MP vCtrlTimeSwitchOff je chybně zadán</li> <li>- bylo překročeno povolené zatížení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte strojní parametr vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- zkontrolujte zatížení</li> <li>- vyměnit jednotku regulátoru</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C720</b>	<p><b>Error message</b> C720 Software není vhodný pro PLASTIC_INJECTION.</p> <p><b>Cause of error</b> Povely PLASTIC_INJECTION nejsou povoleny</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
<b>231-C730</b>	<p><b>Error message</b> C730 Nepřípustné zpracování dat CC%2 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor - Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</p>
<b>231-C740</b>	<p><b>Error message</b> C740 Nepřípustné zpracování dat CC%2 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor - Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</p>
<b>231-C750</b>	<p><b>Error message</b> C750 Nepřípustné zpracování příkazů CC%2 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor - Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C760</b>	<p><b>Error message</b> C760 Nepřípustné zpracování příkazů CC%2 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor - Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</p>
<b>231-C770</b>	<p><b>Error message</b> C770 Systémové chyby při aktivaci pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zapnut jeden z pohonů - není aktivní což znamená, že je nastaven jako neaktivní v konfiguraci kinematiky, nebo - nebyla dokončena jeho parametrizace</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
<b>231-C780</b>	<p><b>Error message</b> C780 Chyba během brzdění pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon nebylo možné při vypnutí zabrzdit. Během brzdění bylo zjištěno neočekávané zrychlení. Možné příčiny: - Doba vypnutí je parametrizována jako příliš krátká - Zatížení je příliš vysoké - Příliš silné rušení signálů snímače rychlosti</p> <p><b>Error correction</b> Náprava: - Zkontrolujte strojní parametr timeLimitStop1 (systém s integrovanou funkční bezpečností (FS)) nebo delayTimeSTO-atSS1 (systém s externí bezpečností) - Zkontrolujte zatížení - Zkontrolujte snímač rychlosti - Informujte váš servis</p>
<b>231-CFF0</b>	<p><b>Error message</b> CFF0 Výstraha osa CC%2 modul=%4 řádek=%5</p> <p><b>Cause of error</b> - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-D000</b>	<p><b>Error message</b> D000 CC%2 PREKRYTA OBLAST DP RAM %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba leží v cíle rozsahu 1...255</p> <p><b>Error correction</b> - Obratť se na servisní firmu - Zkontrolovat softwarovou verzi</p>
<b>231-D100</b>	<p><b>Error message</b> D100 CC%2 software error %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba leží v 0...255= kod pro chybný software modul/routine</p> <p><b>Error correction</b> - Obratť se na servisní firmu - Zkontrolovat softwarovou verzi</p>
<b>231-D300</b>	<p><b>Error message</b> D300 Datový přenos SPL na CC, chyba CRC HSCI-Adr: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - vadný či nepřipojený HSCI propojovací kabel - chyba datového přenosu v HSCI-systému - jistá PL 6xxx FS zasílá chybná data - velikost telegramů HSCI nesouhlasí (MC-software)</p> <p><b>Error correction</b> - přezkoušejte HSCI kabel - vyměňte jisté PL 6xxx FS - update software - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-D400</b>	<p><b>Error message</b> D400 Datový přenos SPL na CC, chyba Watchdog HSCI-Adr: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chyba datového přenosu v HSCI-systému - jistá PL 6xxx FS zasílá chybná data - přenos HSCI je rušen.</p> <p><b>Error correction</b> - update software - vyměňte PL 6xxx FS - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E000 Start test odpínacích kanálů není možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- start testu odpínacích kanálů pomocí PLC není možný, neboť řízení se nenachází ve stavu 'AUTO'.</li> <li>- řízení se nachází ve stavu 'Central stopu'.</li> <li>- vstup 'stroj zapnut' je neaktivní</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte a případně opravte PLC program</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-E001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E001 Rozdílný stav NR1/NR2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NR2-špatně připojený vstup</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte zapojení</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-E002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E002 Status Centrál stopu není roven testovacímu výstupu: T2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- signálová hladina testovacího výstupu:'T2' se liší od vstupu Central Stopu na CC</li> <li>CC424: signal '-NE2'</li> <li>CC61xx: signal '-ES.B'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-E003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E003 Nepovolen PLC modul 9169</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V chráněné softwarové verzi byl použit PLC modul 9169 (zakázáno)</li> <li>- Softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte PLC program</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E004</b>	<p><b>Error message</b> E004 SH1-stav.test na aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> - zjištěný status signálu '-SH1' má úroveň 'H' - Signál '-SH1' se nemění na stav 'aktivní' (úroveň 'L'), přestože odpovídající watchdog MC už není spuštěn.</p> <p><b>Error correction</b> - Interní softwarová chyba - Porucha hardware - Obraťte se na technickou podporu.</p>
<b>231-E005</b>	<p><b>Error message</b> E005 SH1-stav.test na inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b> - zjištěný status signálu '-SH1' má úroveň 'L' - Signál '-SH1' se nemění na stav 'neaktivní' (úroveň 'H'), přestože odpovídající watchdog MC je spuštěn.</p> <p><b>Error correction</b> - Interní softwarová chyba - Porucha hardware - Obraťte se na technickou podporu.</p>
<b>231-E006</b>	<p><b>Error message</b> E006 CC%2 VSTUP (NE2) NENI ROVEN 0</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v dynamickém testu 2.symcka central stop. Na vstupu NE2 se očekává nejpozději po uplynutí 1.5mni hodnota 0V. Je-li 24V, objeví se chybové hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte propojení - zkontrolujte tlačítko central stop - vyměňte hardware - informujte servisního partnera</p>
<b>231-E007</b>	<p><b>Error message</b> E007 CC%2 S-Vstupy nejsou 0</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v dynamickém testu 2. smyčce central stopu. Na všech vstupech spinacu a kontaktech dveri se v dynamickém testu očekává 0V nejpozději po 1.5min. Je-li 24V - objeví se chybové hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte propojení - zkontrolujte kontakty dveri a spinace - vyměňte hardware - informujte servisního partnera</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E008</b>	<b>Error message</b> E008 Překročeny SRG otáčky <b>Cause of error</b> - Byly překročeny bezpečnostní otáčky (SRG) - V provozním režimu SBH není klidový stav <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu
<b>231-E009</b>	<b>Error message</b> E009 Nesprávný převodový stupeň <b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte softwarovou verzi
<b>231-E00A</b>	<b>Error message</b> E00A Chyba S-strojních parametrů <b>Cause of error</b> - Nalezen chybný CRC kontrolní součet, byl zaslán přes Sg-paměť parametrů - Komunikační chyba MC <-> CC - chybný software CC - Chyba hardware (chybná paměť) - Chyba software <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu
<b>231-E00B</b>	<b>Error message</b> E00B Chyba testu vypín. kanálů <b>Cause of error</b> - nepřípustný kód pro vykonání testu. <b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu. - Interní softwarová chyba
<b>231-E00C</b>	<b>Error message</b> E00C Chyba při převzetí parametrů <b>Cause of error</b> - Parametr pro analogové vřeteno je chybný - Softwarová verze MC <b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu - Zkontrolujte parametr - Zkontrolujte softwarovou verzi

Číslo chyby	Popis
<b>231-E00D</b>	<p><b>Error message</b> E00D Chyba při převzetí parametrů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parametr pro analogové vřeteno je chybný</li> <li>- Softwarová verze MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte se na technickou podporu</li> <li>- Zkontrolujte parametr</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
<b>231-E00E</b>	<p><b>Error message</b> E00E Nedovolen test mazání pulsu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl přijat příkaz na test smazání impulzu, ačkoliv předchozí test ještě neskončil.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte se na technickou podporu.</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul>
<b>231-E00F</b>	<p><b>Error message</b> E00F Test brzdy nebyl vykonán</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC neprovedl test motorové brzdy (brzd) , ačkoliv je to žádoucí dle nastavení parametrů.</li> <li>- MC neprovedl test motorové brzdy (brzd) během 2 sec.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte servisního partnera</li> </ul>
<b>231-E010</b>	<p><b>Error message</b> E010 SH2-stav.test na aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zjištěný status signálu 'SH2' má úroveň 'H'</li> <li>- Signál 'SH2' se nemění na stav 'aktivní' (úroveň 'L'), přestože odpovídající watchdog MC už není spuštěn.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- Obráťte se na technickou podporu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E011</b>	<p><b>Error message</b> E011 SH2-stav. test na inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zjištěný status signálu '-SH2' má úroveň 'L'</li> <li>- Signál '-SH2' se nemění na stav 'neaktivní' (úroveň 'H'), přestože odpovídající watchdog MC je spuštěn.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>
<b>231-E012</b>	<p><b>Error message</b> E012 N0-stav.test na aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zjištěný status signálu '-N0' má úroveň 'H'</li> <li>- signál '-N0' se nemění do stavu 'aktivní' (úroveň 'low')</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba software</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-E013</b>	<p><b>Error message</b> E013 N0-stav.test na inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vypínací signál CCU: -N0 se nemění na úroveň 'H'</li> <li>- zjištěný status signálu '-N0' má úroveň 'L'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba software</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-E014</b>	<p><b>Error message</b> E014 Chyba během -N0 signáltestu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC0 nebyla identifikována změna úrovně vypínacího signálu -N0 pro CC1.</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Chyba hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E015 CC ochran.kryt otevřený v testu brzdění</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ochranné dveře pracovního prostoru byly otevřeny během testu brzd</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zavřete ochranné dveře</li> <li>- Vypněte a znovu zapněte řízení</li> <li>- Test vypnutí a test brzd budou automaticky spuštěny</li> </ul>
<b>231-E018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E018 CC%2 SPLC-Alarm ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v běhu programu SPLC</li> </ul> <p>Význam alarmů ID 100, 101, 102, 104 a 200 do 206: Vnitřní chyba software</p> <p>Význam alarmu ID 103: Hodnota výběru výstupu s hodnotou "OUT" je "1", ačkoliv "0" byla požadována SPLC pro tento výstup.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Rozsah alarmů ID 100, 101, 102, 104 a 200 do 206: Informujte prosím váš servis.</li> <li>- Význam alarmu ID 103: Zkontrolujte, zdali hodnota výstupu "OUT" měla krátké spojení na +24 V. Pokud to tak není, informujte prosím váš servis.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-E019	<p><b>Error message</b></p> <p>E019 CC%2 SPLC chyba konfigurace ERR-ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Alarm ID 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p>Alarm ID 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neplatná hodnota strojního parametru CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB, nebo CfgSafety.testInputNo</li> </ul> <p>Alarm ID 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verze NC softwaru byla změněna po bezpečnostní kontrole a převzetí stroje.</li> <li>- Verze NC softwaru a verze použitého souboru SplcApiMarker.def, který je uložen v bezpečnostně důležitém strojním parametru CfgSafety.splcApiVersion nesouhlasí.</li> </ul> <p>Alarm ID 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Překročení povoleného počtu SPLC markerů (1000/2000).</li> </ul> <p>Alarm ID 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Překročení povoleného počtu SPLC DWORDs (1000/3000).</li> </ul> <p>Alarm ID 6:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Překročení povoleného počtu PlcToSPLC transfer markerů (64).</li> </ul> <p>Alarm ID 7:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Překročení povoleného počtu PlcToSPLC DWORDs (32).</li> </ul> <p>Alarm ID 8:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oblast markerů transferu PlcToSPLC je vadná.</li> </ul> <p>Alarm ID 9:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oblast markerů transferu PlcToSPLC DWORDs je vadná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Alarm ID 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> <p>Alarm ID 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnoty strojních parametrů CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB a CfgSafety.testInputNo.</li> </ul> <p>Alarm ID 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přemístěte do SPLC projektu soubor 'SplcApiMarker.def' vhodný pro instalovanou verzi NC softwaru.</li> <li>- Zadejte hodnotu konstanty SPLC_API_VERSION z tohoto souboru do bezpečnostního strojního parametru CfgSafety.splcApiVersion.</li> <li>- Zopakujte bezpečnostní kontrolu a převzetí stroje s odpovídajícím rozsahem.</li> </ul> <p>Alarm ID 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte SPLC program a CfgPlcSafety.splcMarkers</li> </ul> <p>Alarm ID 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte SPLC program a CfgPlcSafety.splcDWords</li> </ul> <p>Alarm ID 6 a 8:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte SPLC program a CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[]</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
	Alarm ID 7 a 9: - Zkontrolujte SPLC program a CfgPlcSafety.spl- cDWordsFromPlc[]

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přenesená konfigurační data pro SKERN obsahují chybná data.</li> <li>ERR-ID informuje o chybných strojních parametrech:</li> <li>200 - strojní parametr axisGroup: přiřazená skupina os mimo rozsah</li> <li>201 - strojní parametr axisGroup: zadaná osová skupina není použita.</li> <li>202 - typ pohonu a typ osově skupiny nesouhlasí</li> <li>210 - přípustný počet vřeten byl překročen</li> <li>400 - strojní parametr timeLimitStop1: Vstupní rozsah je překročen</li> <li>401 - strojní parametr timeLimitStop2: Vstupní rozsah je překročen</li> <li>600 - strojní parametr distPerMotorTurn: Vstupní rozsah je překročen</li> <li>700 - strojní parametr speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: překročena přípustná hraniční rychlost</li> <li>800 - V konfiguračním objektu CfgSafety je aktivována neznámá přídavná funkce</li> <li>810 - strojní parametr timeToEmStopTest: Vstupní rozsah je překročen</li> <li>820 - strojní parametr watchdogTime: Vstupní rozsah je překročen</li> <li>900 - strojní parametr brake after: Zadané spojení je nepřípustné</li> <li>901 - strojní parametr brake after: Propojení na sebe je nepřípustné</li> <li>1000 - strojní parametr plcCount: rozsah PLC/SPLC-MC konfigurovaný rozsah PLC/SPLC-MC času cyklu překročen</li> <li>1100 - MP idleState: konfigurace posloupnosti po stop reakci SS2 je mimo povolený rozsah</li> <li>1200 - pro bezpečnou osu chybí přiřazení pohonu</li> <li>- byly zadány chybné hodnoty parametrů</li> <li>- došlo k interní softwarové chybě</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test ERR-ID:</li> <li>200 - zkontrolujte zadanou hodnotu osově skupiny</li> <li>201 - zanechte skutečně použité osově skupiny</li> <li>202 - zkontrolujte přiřazení osově skupiny</li> <li>210 - zkontrolujte počet vřeten ve vašem systému</li> <li>400 - zkontrolujte zadaný čas hodnota parametru = přípustný maximální čas</li> <li>401 - zkontrolujte zadaný čas Hodnota parametru = přípustný maximální čas</li> <li>600 - zkontrolujte zadanou hodnotu</li> <li>700 - zkontrolujte zadanou hodnotu hodnota parametru = 2 -&gt; SLS_2, hodnota parametru = 3 -&gt; SLS_3,</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
	<p>hodnota parametru = 4 -&gt; SLS_4</p> <p>800 - zkontrolujte aktivované přídavné funkce</p> <p>810 - zkontrolujte zadaný čas</p> <p>820 - zkontrolujte zadaný čas</p> <p>900 - zkontrolujte zadání</p> <p>901 - zkontrolujte zadání</p> <p>1000 - zkontrolujte zadání (Maximum = 30 ms)</p> <p>1100 - zkontrolujte zadání</p> <p>1200 - zkontrolujte přiřazení pohonů</p> <p>- obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Přenesená konfigurace dat pro SKERN je chybná. ERR ID poskytuje informace o chybném strojním parametru: 200 - Strojní parametr axisGroup: Přiřazená skupina os je mimo rozsah</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte ERR ID: 200 - Zkontrolujte zadané hodnoty skupiny os - Informujte váš servis.</p>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter: 201 - Machine parameter axisGroup: Entered axis group not in use.</p> <p>- Faulty parameter values were entered</p> <p>- An internal software error has occurred</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Check the ERR ID: 201 - Enter only axis groups that are actually being used - Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přenesená konfigurace dat pro SKERN je chybná.</li> <li>ERR ID poskytuje informace o chybném strojním parametru:</li> <li>202 - Typ pohonu a skupina os neodpovídají.</li> <li>- Byla zadána chybná hodnota parametru</li> <li>- Vyskytla se vnitřní chyba softwaru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte ERR ID:</li> <li>202 - - Zkontrolujte přiřazení skupiny os</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přenesená konfigurace dat pro SKERN je chybná.</li> <li>ERR ID poskytuje informace o chybném strojním parametru:</li> <li>210 - Byl překročen dovolený počet vřeten</li> <li>- Byla zadána chybná hodnota parametru</li> <li>- Vyskytla se vnitřní chyba softwaru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte ERR ID:</li> <li>210 - Zkontrolujte počet vřeten ve vašem systému</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty.</li> <li>The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>300 - Machine parameter pwmSignalOutput. Input range exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>300 - Check the machine parameter pwmSignalOutput.</li> <li>Input value too large.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>301 - Machine parameter pwmSignalOutput. The same value was used in two separate entries</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>301 - Check the machine parameter pwmSignalOutput. The same value is entered in two separate entries.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>400 - Machine parameter timeLimitStop1: Input range exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>400 - Check the entered time</li> <li>Parameter value = maximum permissible time</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>401 - Machine parameter timeLimitStop2: Input range exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>401 - Check the entered time</li> <li>Parameter value = maximum permissible time</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>600 - Machine parameter distPerMotorTurn: Input range exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>600 - Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>700 - Machine parameter speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: Permissible velocity limit exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>700 - Check the value entered in speedLimitSom for axes, rpmLimitSom for spindles</li> <li>Parameter value = 2 -&gt; SLS_2,</li> <li>Parameter value = 3 -&gt; SLS_3,</li> <li>Parameter value = 4 -&gt; SLS_4</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>800 - An unknown additional function is activated in the config object CfgSafety</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>800 - Check the entered additional functions</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>810 - Machine parameter timeToEmStopTest: Input range exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>810 - Check the entered time</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>820 - Machine parameter watchdogTime: Input range exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>820 - Check the entered time</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>900 - Machine parameter brakeAfter: Entered connective operation is not allowed</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>900 - Check the input</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>901 - Machine parameter brakeAfter: A connective operation to yourself is not allowed</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>901 - Check the input</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty. The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>1000 - Machine parameters plcCount: Input range PLC / SPLC-MC configured Cycle time was exceeded</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>1000 - Check the input (maximum = 30 ms)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty.</li> <li>The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>1100 - Machine parameters idleState:</li> <li>Configuration of subsequent condition after a stop reaction SS2 is out of the permissible range</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>1100 - Check the input</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The transferred configuration data for SKERN are faulty.</li> <li>The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>1200 - The drive assignment is missing for a safe axis</li> <li>- Faulty parameter values were entered</li> <li>- An internal software error has occurred</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ERR ID:</li> <li>1200 - Check the drive assignment</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přenesená konfigurace dat pro SKERN je chybná.</li> <li>ERR ID poskytuje informaci o chybném strojním parametru:</li> <li>1201 - V prostředí funkční bezpečnosti (FS) je neaktivní osa označena jako aktivní.</li> <li>- Byly zadány chybné hodnoty parametrů</li> <li>- Objevila se interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte ERR ID:</li> <li>1201 - Zkontrolujte konfiguraci osy</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace SS2 reakce ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace SS2 reakce ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace SS2 reakce ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Povolený rozsah hodnot bezpečnostních parametrů stroje distLimitStop2 nebo rpmLimitSom4AtSS2 byl překročen. ObjID = Číslo pohonu s nesprávnou konfigurací Param = Přenesená hodnota</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadanou hodnotu</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurace ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Přenesená data konfigurace (strojní parametry safe) pro SKERN obsahují chybná data. ERR-ID popisuje chybu více přesněji: 204 – Osa je konfigurována jako safe osa (tj. &lt;axisGroup&gt; nerovno -1) Ale: Odpovídající safety informace ("safety bity") není podporována snímačem rychlosti, ačkoliv EnDat2.2 mod snímače je aktivní je to systém jednotlivého snímače. Tato konfigurace není dovolena pro safe osy. CC: Počet CC ObjId: Pohon číslo (0 &lt;=&gt; X51, 1 &lt;=&gt; X52 atd.) Param: Skupina os (hodnota dotčených MP &lt;axisGroup&gt;)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>204 - Zkontrolujte rychlost snímače Měl by být nahrazen. - Zkontrolujte konfiguraci os - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E01B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01B CC%2 SPLC-Programová chyba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC program nastavil nepřipustnou hodnotu v API-Merkeru resp. v API-Wordu v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní v SPLC pro jádro bezpečnostního software SKERN) .</p> <p>Přesnou informaci poskytují přídatné informace:  ERR-ID = přesné informace  ObjId = závislý na ERR-ID  Param = závislý na ERR-ID  ERR_ID:  100: PP_AxGrpStateReq - překročení rozsahu SPLC-CC  ObjektID = osová skupina  Parameter = hodnota požadované bezpečnostní funkce  200: PP_AxGrpActivate - nepřipustná hodnota merkeru  ObjektID = osová skupina  Parametr = 1 - SPLC-CC nepřipustná hodnota merkeru  = 2 - SPLC-MC nepřipustná hodnota merkeru  300: PP_AxFeedEnable - nepřipustná hodnota merkeru  ObjektID = osa  Parametr = 1 - SPLC-CC nepřipustná hodnota merkeru  = 2 - SPLC-MC nepřipustná hodnota merkeru  400: PP_AxGrpStopReq - překročení rozsahu SPLC-CC  ObjektID = osová skupina  Parameter = hodnota požadované bezpečnostní funkce  500: PP_AxGrpPB - nepřipustná hodnota merkeru  ObjektID = osová skupina  Parametr = 1 - SPLC-CC nepřipustná hodnota merkeru  = 2 - SPLC-MC nepřipustná hodnota merkeru  600: PP_GenFB_NCC - nepřipustná hodnota merkeru SPLC-CC  ObjektID = bez významu  Parameter = bez významu  700: PP_GenCVO - nepřipustná hodnota merkeru  ObjektID = bez významu  Parametr = 1 - SPLC-CC nepřipustná hodnota merkeru  = 2 - SPLC-MC nepřipustná hodnota merkeru  800 PP_AxGrpPermitDrvOn - nepřipustná hodnota merkeru  ObjektID = osová skupina  Parametr = 1 - SPLC-CC nepřipustná hodnota merkeru  = 2 - SPLC-MC nepřipustná hodnota merkeru  900: PP_GenMKG - nepřipustná hodnota merkeru SPLC-CC  ObjektID = bez významu  Parameter = bez významu  1000: PP_GenTBRK - nepřipustná hodnota merkeru SPLC-CC  ObjektID = bez významu  Parameter = bez významu</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
	<ul style="list-style-type: none"><li>- pro nastavení API-wordů používejte výlučně definice odpovídajících dat v 'SPICApiMarker.def'</li><li>- Zkontrolujte hranice rozsahu API - Wordu.</li><li>- Zkontrolujte přiřazení hodnot API - Merkeru.</li><li>- obraťte se na technickou podporu</li></ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC program vyžadoval nepřípustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické pamětové rozhraní).</p> <p>ERR-ID = přesné informace ObjId = osová skupina s chybou Param = závislý na ERR-ID</p> <p>ERR-ID:</p> <p>100: požadovaná bezpečnostní funkce není podporována Param = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p>200: byla vyžadována bezpečnostní funkce SLI_S pro osovou skupinu, která není typu vřeten (Spindel) Param = bez významu</p> <p>300: byla vyžadována bezpečnostní funkce SLI_2, SLI_3 či SLI_4 pro osovou skupinu, která je typu vřeten (Spindel). Tato bezpečnostní funkce není pro vřeten přípustná. Param = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p>400: byla vyžadována bezpečnostní funkce SLS_4 či SLI_4 pro osovou skupinu a tato funkce není uvolněna. Param = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p>401: Byla vyžadována změna přímo z aktivní bezpečnostní funkce SLS_2, SLI_2, SLS_3 či SLI_3 na bezpečnostní funkci SLS_4 či SLI_4. Tato přímá změna není přípustná. Parametr = dosavadní bezpečnostní funkce</p> <p>402: Byla vyžadována změna přímo z aktivní bezpečnostní funkce SLS_4 či SLI_4 na bezpečnostní funkci SLS_2, SLI_2, SLS_3 či SLI_3. Tato přímá změna není přípustná. Parametr = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p>500: SPLC požaduje bezpečnostní funkci STO či STO_0 pro skupinu os, jejíž pohony jsou dosud ve vazbě. Požadovaná bezpečnostní funkce smí být požadována, pouze pokud jsou všechny pohony této osy vypnuty. Parameter = hodnota požadované bezpečnostní funkce</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Test ERR-ID:</p> <p>100 - Používejte pouze bezpečnostní funkce, které jsou tímto software podporovány.</p> <p>200 - Bezpečnostní funkci SLI_S požadujte pouze pro skupiny os s vřetenem.</p> <p>300 - Pro vřeten vyžadujte pouze funkci SLI_S.</p> <p>400- Bezpečnostní funkci nevyžadujte či uvolněte ve strojním parametru permitSom4 bezpečnostní provozní režim SOM 4 (! Zkontrolujte předpoklady pro uvolnění)</p> <p>401 - vypněte pohony mezi výměnou bezpečnostní funkce a vyžadujte SOS pro alespoň jeden cyklus</p> <p>402 - viz 401</p> <p>500 - Vypnout funkcemi stopu přes PP_AxGrpStopReq.</p> <p>- obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC program vyžadoval nepřipustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní).</li> <li>ERR-ID = přesné informace</li> <li>ObjId = osová skupina s chybou</li> <li>Param = závislý na ERR-ID</li> <li>ERR_ID:</li> <li>100: požadovaná bezpečnostní funkce není podporována</li> <li>Param = požadovaná bezpečnostní funkce</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test ERR-ID:</li> <li>100 - Používejte pouze bezpečnostní funkce, které jsou tímto software podporovány.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC program vyžadoval nepřipustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní).</li> <li>ERR-ID = přesné informace</li> <li>ObjId = osová skupina s chybou</li> <li>Param = závislý na ERR-ID</li> <li>ERR_ID:</li> <li>200: byla vyžadována bezpečnostní funkce SLI_S pro osovou skupinu, která není typu vřeten (Spindel)</li> <li>Param = bez významu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test ERR-ID:</li> <li>200 - Bezpečnostní funkci SLI_S požadujte pouze pro skupiny os s vřetenem.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC program vyžadoval nepřípustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní). ERR-ID = přesné informace ObjId = osová skupina s chybou Param = závislý na ERR-ID ERR_ID: 300: byla vyžadována bezpečnostní funkce SLI_2, SLI_3 či SLI_4 pro osovou skupinu, která je typu vřeteno (Spindel). Tato bezpečnostní funkce není pro vřeteno přípustná. Param = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Test ERR-ID: 300 - Pro vřeteno vyžadujte pouze funkci SLI_S. - obraťte se na technickou podporu</p>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC program vyžadoval nepřípustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní). ERR-ID = přesné informace ObjId = osová skupina s chybou Param = závislý na ERR-ID ERR_ID: 400: byla vyžadována bezpečnostní funkce SLS_4 či SLI_4 pro osovou skupinu a tato funkce není uvolněna. Param = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Test ERR-ID: 400 - nevyžadujte bezpečnostní funkci či uvolněte Bit#0 v MP560. (! Zkontrolujte předpoklady pro uvolnění) - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC program vyžadoval nepřípustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní).</li> </ul> <p>ERR-ID = přesné informace ObjId = osová skupina s chybou Param = závislý na ERR-ID ERR_ID: 401: Byla vyžadována změna přímo z aktivní bezpečnostní funkce SLS_2, SLI_2, SLS_3 či SLI_3 na bezpečnostní funkci SLS_4 či SLI_4. Tato přímá změna není přípustná. Parametr = dosavadní bezpečnostní funkce</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test ERR-ID: 401 - vypněte pohony mezi výměnou bezpečnostní funkce a vyžadujte SOS pro alespoň jeden cyklus</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC program vyžadoval nepřípustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní).</li> </ul> <p>ERR-ID = přesné informace ObjId = osová skupina s chybou Param = závislý na ERR-ID ERR_ID: 402: Byla vyžadována změna přímo z aktivní bezpečnostní funkce SLS_4 či SLI_4 na bezpečnostní funkci SLS_2, SLI_2, SLS_3 či SLI_3. Tato přímá změna není přípustná. Parametr = požadovaná bezpečnostní funkce</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test ERR-ID: 401 - vypněte pohony mezi výměnou bezpečnostní funkce a vyžadujte SOS pro alespoň jeden cyklus 402 - viz 401</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Nedovolená funkce FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC program vyžadoval nepřípustnou bezpečnostní funkci přes PP_AxGrpStateReq v ApiToSafety (symbolické paměťové rozhraní).</li> <li>ERR-ID = přesné informace</li> <li>ObjId = osová skupina s chybou</li> <li>Param = závislý na ERR-ID</li> <li>ERR_ID:</li> <li>500: SPLC požaduje bezpečnostní funkci STO či STO_0 pro skupinu os, jejíž pohony jsou dosud ve vazbě. Požadovaná bezpečnostní funkce smí být požadována, pouze pokud jsou všechny pohony této osy vypnuty.</li> <li>Parameter = hodnota požadované bezpečnostní funkce</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test ERR-ID:</li> <li>500 - Vypnout funkcemi stopu přes PP_AxGrpStopReq.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E01D	<p><b>Error message</b></p> <p>E01D CC%2 SKERN předpoklad pro start nebyl splněn ID=%4, V=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- podmínky startu cyklického provozu nejsou splněny</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ID=1: Konfigurace neproběhla úspěšně. zkontrolujte přídatné informace chybových hlášení E01A nebo E019.</li> <li>- ID=2: ověřte, zda se dříve neobjevilo chybové hlášení E01E.</li> <li>- ID=3: Vaše hardwarová verze nesplňuje podmínky bezpečného provozu</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E01E	<p><b>Error message</b></p> <p>E01E CC%2 SKERN porovnání verzí se nezdařilo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- při kontrole verze SKERN softwaru byla zjištěna rozdílnost MC a CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte SW verzi MC a CC a pro MC a CC použijte stejnou verzi.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E01F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01F CC%2 SPLC program požaduje neplatnou změnu provoz. režimu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC program požaduje neplatnou změnu bezpečného provozu pomocí ApiToSafety.PP_GenSOM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Ověřte SPLC program. Povoleny NEJSOU následující změny:  S_MODE_SOM_2 -&gt; S_MODE_SOM_4  S_MODE_SOM_3 -&gt; S_MODE_SOM_4  S_MODE_SOM_4 -&gt; S_MODE_SOM_2  S_MODE_SOM_4 -&gt; S_MODE_SOM_3</p> <p>- obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-E020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E020 CC%2 Chybná SPLC-RTS data ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Při kontrole cyklických dat z SPLC byla zjištěna chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ověřte softwarovou verzi</p> <p>- obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E021 Chybný stav signálu pojistky CC%2 Nom:%4 ErrMask: %5 Sgn:%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během autotestu pro safety se vyskytla chyba. Byl nalezen chybný stav před vypnutím kanálového testu: Nejméně jeden z vyšetřovaných vypínacích signálů byl ve špatném stavu. Zde jsou vysvětlení zkratk:</p> <p>Nom. (jmenovitý stav vypínacích signálů, decimální zápis, vysvětlení v binárním kódu):</p> <p>0: Zavřít / 1: Uvolnit díky odpovídajícímu vypínacímu signálu (bity 0 – 9 z Jmen)</p> <p>Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD</p> <p>Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T</p> <p>ChybaMasky (chyba masky, decimální zápis, vysvětlení v binárním kódu):</p> <p>Odpovídající signál odpojení (bity 0 – 9 z ChybaMasky) zamčeno, ačkoliv mělo být uvolněno, nebo uvolněno, ačkoliv mělo být zamčeno.</p> <p>Sgn (vypínací signál k testování):</p> <p>0: STOS.A.MC</p> <p>1: STO.A.MC.WD</p> <p>2: STO.A.P.x</p> <p>3: STO.A.PIC</p> <p>4: STO.B.CC.WD</p> <p>5: STO.B.P.x</p> <p>6: STO.A.CC</p> <p>7: STO.A.SPL.WD</p> <p>8: STOx.A.RES</p> <p>9: STO.A.T</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž (PWM kabel)</li> <li>- Vyměňte chybný hardware (napájecí modul, jednotka řízení)</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E022</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: Chyba v datech konfigurace ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla nalezena chyba během cyklické kontroly konfiguračních dat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvořte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 dynamický test ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- během dynamického testu (minutový test) vznikla chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušen: Přetečení času při testu kanálu A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test vnějších PLC zařízení (PL, MB, UEC) byl přerušen během testu kanálu A.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> <li>- Chyba v HSCI komunikaci mezi MC a vnějším zařízeními HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte chybnou HSCI vnější komponentu.</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušen: maska přerušení programu v CC %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maska přerušení CC byla změněna během dynamického testu okrajových zařízení B-kanálu (PL, MB, UEC).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> <li>- Chybné vnější zařízení</li> <li>- Chybná CC 61xx jednotka regulátoru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Vyměňte chybný CC 61xx</li> <li>- Vyměňte chybné vnější zařízení</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušen: Chybný test ID %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během dynamického testu okrajových zařízení PLC (PL, MB, UEC) B kanálu, chybné testovací ID bylo přeneseno z MC do CC.</p> <p>Je to možné proto, že zapojené periferie neodpovídají konfiguracím periferie.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná konfigurace vnějšího zařízení</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> <li>- Rušení v HSCI spojení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte diagnostiku sběrnice HSCI ke kontrole zapojených periférií.</li> <li>- Pokud je požadováno, opravte HSCI konfiguraci.</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 selhal: Chyba v B kanálu PL vstup číslo %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test vnějších PLC zařízení (PL, MB, UEC) zjistil, že vstup, který bude testován, není přepnut na úroveň 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný S strojní parametr SMP587</li> <li>- Chyba kabeláže ve skupině testů/testy výstupů</li> <li>- Chyba v konfiguračním souboru (IOC file)</li> <li>- Rušení v HSCI spojení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání strojního parametru SMP587.</li> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-sběrnice</li> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci a konfiguraci HSCI</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušen: -ES.B neaktivní test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periferních zařízení PLC (PL, MB) zjistil, že vstup ES.B. nebyl aktivován nebo vstup je vadný.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba kabeláže ve skupině testů/testy výstupů</li> <li>- Chyba v konfiguračním souboru (IOC file)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-BUS. Pokud je nezbytné, opravte konfiguraci HSCI</li> <li>- Zkontrolujte/opravte elektroinstalaci</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušen: -ES.B.HW neaktivní test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periferních zařízení PLC (MB, PL) zjistil, že vstup ES.B.HW nebyl aktivován nebo vstup je vadný.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba kabeláže ve skupině testů/testy výstupů</li> <li>- Chyba v HSCI konfiguračním souboru (IOC file)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-BUS. Pokud je nezbytné, opravte konfiguraci HSCI</li> <li>- Zkontrolujte/opravte elektroinstalaci</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 selhal: Chyba v B kanálu: test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test vnějších PLC zařízení (PL, MB, UEC) zjistil chybu v průběhu testu. Nevhodné ID je zobrazeno na konci testu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 selhal: Chyba v B kanálu: test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test vnějších PLC zařízení (PL, MB, UEC) nebyl veden pro daný test ID.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v konfiguračním souboru (IOC file)</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-BUS. Pokud je nezbytné, opravte konfiguraci HSCI</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušen: Chyba kontroly procesoru %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba během běhu dynamického testu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 selhal: Chyba v B kanálu: test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test vnějších PLC zařízení (PL, MB, UEC) nebyl veden pro daný test ID.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v HSCI konfiguračním souboru (IOC file)</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-BUS. Pokud je nezbytné, opravte konfiguraci HSCI</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušeno: Chyba v kanálu B: test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba během dynamického testu periferních zařízení PLC (PL, MB, UEC)</p> <p>Chybí potvrzení výstupu testu TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojení výstupu testu TEST.B.</li> <li>- Krátké spojení na výstupu testu TEST.B.</li> <li>- Chybná verze firmware na periferních zařízeních</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na výstupech TEST.B.</li> <li>- Spusťte program nebo update firmware.</li> <li>- Vyměňte chybné zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušeno: Chyba v kanálu B: test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba během dynamického testu periferních zařízení PLC (PL, MB, UEC).</p> <p>Bylo detekováno neočekávané přepnutí z 1 na 0 u výstupního testu TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojení výstupu testu TEST.B.</li> <li>- Krátké spojení na výstupu testu TEST.B.</li> <li>- Chybná verze firmware na periferních zařízeních</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na výstupech TEST.B.</li> <li>- Spusťte program nebo update firmware.</li> <li>- Vyměňte chybné zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 přerušeno: Chyba v kanálu B: test ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba během dynamického testu periferních zařízení PLC (PL, MB, UEC). Bylo detekováno neočekávané přepnutí z 0 na 1 u výstupního testu TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojení výstupu testu TEST.B.</li> <li>- Krátké spojení na výstupu testu TEST.B.</li> <li>- Chybná verze firmware na periferních zařízeních</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na výstupech TEST.B.</li> <li>- Spusťte program nebo update firmware.</li> <li>- Vyměňte chybné zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E024 CC%2 chyba: autotest HSCI-Adr:%4, Dev:%5, Ist:%6, Soll:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Autotest zjistil vnitřní chybu zpracování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E025 CC%2 chyba: autotest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Autotest zjistil vnitřní chybu zpracování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E026 CC%2 chyba: Release SW-Verze; bez podpory testování</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla zjištěna ilegální verze software na jednotce MC (autotestovací verze).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E027	<p><b>Error message</b></p> <p>E027 Chyba CC%2 : Funkce SAFETY STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkce safety Safe Torque Off (STO) nebyla zkompileována s danou skupinou os.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda toto je druhotný účinek a pokud ano, opravte jeho příčinu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E028	<p><b>Error message</b></p> <p>E028 CC%2 MB/PLB neodpovídá. Zařízení ID: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI prvky s funkcí safety (FS) již neodpovídají (kanál B): MB strojní ovládací panel nebo PLB 6xxx</li> <li>- Prvek byl odpojen během činnosti s HSCI sběrnici</li> <li>- 24 V NC napájení prvků bylo přerušeno</li> <li>- Zadané ID zařízení poskytuje informace o dotčených parametrech: 5 = Modul systému v PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = Rozšíření PLB (bez modulu systému) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = Integrovaný PLB z UEC jednotky regulátoru</li> <li>- Chybný firmware z PLB nebo MB</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte MB a PLB v HSCI diagnostiky sběrnice</li> <li>- Uložte servisní soubory</li> <li>- Zkontrolujte HSCI zapojení</li> <li>- Zkontrolujte napájení 24 V v MB a PLB</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E029	<p><b>Error message</b></p> <p>E029 CC%2 Testovací krok není možný (ID=%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jeden z následujících kroků autotestů SAFETY je nedovoleno v systému řízení s DRIVE-CLiQ měničem díky hardware. Autotest SAFETY může být nastaven pomocí SF strojích parametrů v nastavení konfigurace přes CfgSafety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dané číslo ID označuje příslušný test, který musí být deaktivován systémem pomocí modulů DRIVE-CLiQ.</p> <p>ID = 100: Test kontroly brzdy. Testování nastavení strojního parametru testNotBrakeLine.</p> <p>ID = 200: Test vypnutí kanálů pomocí signálů STO.A.G / STOS.A.G. Kontrola nastavení ve strojních parametrech testNotStoGlobal.</p> <p>ID = 300: Test vypnutí kanálů pomocí vnitřních signálů řídicího systému. Testování nastavení strojního parametru testNotStoIntrnl.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poznámka: Tato nastavení mohou být změněna pouze výrobcem stroje.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E02A	<p><b>Error message</b></p> <p>E02A CC%2 SKERN-CC: Odpověď: norm.zavř. spoj. nestejně A=%4, B=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Signál potvrzení normálního ukončení řetězového spojení PP_GenFB_NCC z A kanálu nebyl potvrzen signálem z kanálu B.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte signály FB_NCC.A a FB_NCC.B</li> <li>- Zkontrolujte přívodní vodič normálně uzavíraného řetězového spojení</li> <li>- Zkontrolujte SPLC program</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E02B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test vnějších PLC zařízení (PL, MB, UEC) zjistil, že vstup, který bude testován, není přepnut na úroveň 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný S strojní parametr SMP587</li> <li>- Chyba kabeláže ve skupině testů/testy výstupů</li> <li>- Chyba v konfiguračním souboru (IOC file)</li> <li>- Rušení v HSCI spojení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání strojního parametru SMP587.</li> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-sběrnice</li> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci a konfiguraci HSCI</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E02C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periferních zařízení PLC (PL, MB) zjistil, že vstup ES.B. nebyl aktivován nebo vstup je vadný.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba kabeláže ve skupině testů/testy výstupů</li> <li>- Chyba v konfiguračním souboru (IOC file)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-BUS. Pokud je nezbytné, opravte konfiguraci HSCI</li> <li>- Zkontrolujte/opravte elektroinstalaci</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E02D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periferních zařízení PLC (MB, PL) zjistil, že vstup ES.B.HW nebyl aktivován nebo vstup je vadný.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba kabeláže ve skupině testů/testy výstupů</li> <li>- Chyba v HSCI konfiguračním souboru (IOC file)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte diagnostiku HSCI-BUS. Pokud je nezbytné, opravte konfiguraci HSCI</li> <li>- Zkontrolujte/opravte elektroinstalaci</li> <li>- Vyměňte periferní zařízení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E030</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E030 CC%2 chyba zpracování během vlastního SAFETY testu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během auto testu se vyskytla vnitřní chyba procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložte servisní soubor</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>231-E031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E031 CC%2 FS výstupy nejsou "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V bezpečnostním autotestu zůstávají výstupy WD.B.SPL FS během testu hlídacím obvodu nastaveny, ačkoli se předpokládalo, že budou resetovány.</li> <li>0-31: Stav kódování bitu FS výstupů 0 až 31</li> <li>31-63: Stav kódování bitu FS výstupů 32 až 63</li> <li>64-95: Stav kódování bitu FS výstupů 64 až 95</li> <li>96-127: Stav kódování bitu FS výstupů 96 až 127</li> <li>- Zkrat FS výstupu na +24 V</li> <li>- Vadný hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na FS výstupech.</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubory a informujte vaše servisní oddělení</li> </ul>
<b>231-E032</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E032 CC%2 jednotka napájení není připravená pro provoz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V bezpečnostním auto testu jednotka napájení neukazuje připravenost pro operace</li> <li>- Signál RDY.PS je neaktivní z následujících důvodů:</li> <li>- Žádné uvonění na konektoru X70 v napájecí jednotce</li> <li>- Krátké spojení na KDR komutačním reaktoru</li> <li>- Chybné zapojení na KDR</li> <li>- Hardware je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na konektoru X70</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž KDR</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubory a informujte vaše servisní oddělení</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E033	<p><b>Error message</b></p> <p>E033 CC%2 FS výstupy nejsou "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V bezpečnostním autotestu zůstávají výstupy WD.B.SPL FS během testu hlídacého obvodu nastaveny, ačkoli se předpokládalo, že budou resetovány.</li> <li>0-31: Stav kódování bitu FS výstupů 0 až 31</li> <li>31-63: Stav kódování bitu FS výstupů 32 až 63</li> <li>64-95: Stav kódování bitu FS výstupů 64 až 95</li> <li>96-127: Stav kódování bitu FS výstupů 96 až 127</li> <li>- Zkrat FS výstupu na +24 V</li> <li>- Vadný hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na FS výstupech.</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubory a informujte vaše servisní oddělení</li> </ul>
231-E110	<p><b>Error message</b></p> <p>E110 Překročení času měření proudu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proudové měření ve vnitřním bezpečnostním testu překročilo заданý čas</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- interní softwarová chyba</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E120	<p><b>Error message</b></p> <p>E120 CC CHYBA VYVOLANI BEZP.FUNKCE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolujte softwarovou verzi</li> </ul>
231-E130	<p><b>Error message</b></p> <p>E130 Testovací proud je moc malý %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- při měření proudu byl při bezpečnostním testu naměřen příliš malý proud</li> <li>- v okamžiku proudového měření chybí uvolnění pohonů na PWM výstupu</li> <li>- Proudový senzor je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dočasně vypněte měření proudu pomocí bezpečnostního MP testNotCurrent. Následná chybová hlášení vás budou informovat o možných chybách signálů uvolnění posuvu.</li> <li>- proveďte proudové čidlo</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-E140</b>	<p><b>Error message</b> E140 PROUD MOTORU %1 NEROVEN 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Měřený proud je příliš velký při pulsním mazacím testu</li> <li>- Jeden z odpínacích kanálů: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" či "-SH2.WD" není platný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zapojení</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
<b>231-E150</b>	<p><b>Error message</b> E150 RDY.x status zůstává aktivní %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zjištěný status signálu 'RDY.x' je aktivní</li> <li>- Signál 'RDY.x' se nemění na stav 'neaktivní' (úroveň 'L'), přestože MC blokuje výkonovou část příslušným uvolňovacím signálem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>
<b>231-E160</b>	<p><b>Error message</b> E160 RDY.x status je neaktivní %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zjištěný status signálu 'RDY.x' je neaktivní</li> <li>- Signál 'RDY.x' se nemění na stav 'aktivní' (úroveň 'H'), přestože MC uvolňuje výkonovou část příslušným uvolňovacím signálem.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- Obraťte se na technickou podporu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E170	<p><b>Error message</b></p> <p>E170 Pol.odchylka příliš velká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uchycení lineárního snímače je vadné</li> <li>- Chybná teplotní, lineární či nelineární kompenzace,</li> <li>- Příliš velká vůle při reverzaci.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnotu parametru (max. úchylka polohy mezi MC a CC při provozu).</li> <li>- Zkontrolujte hodnotu parametru v CfgAxisComp-&gt;linear-CompValue (lineární kompenzace chyby osy u analogových os).</li> <li>- Zkontrolujte hodnotu parametru v CfgAxisComp-&gt;backLa-shType1 (kompenzace vůle).</li> <li>- Zkontrolujte upevnění lineárního snímače.</li> <li>- Obráťte se na technickou podporu.</li> </ul>
231-E180	<p><b>Error message</b></p> <p>E180 Stopa Z1 amplituda je příliš velká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- amplituda stopy Z1 signálu snímače otáček je příliš velká</li> <li>- porucha signálu motorového snímače</li> <li>- zkrat v kabelu motorového snímače</li> <li>- Amplituda signálu stopy Z1 motorového snímače je příliš velká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte připojení motorového snímače</li> <li>- zkontrolujte kabel snímače otáček</li> <li>- přezkoušejte motorový snímač</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E190	<p><b>Error message</b></p> <p>E190 RDY.x status zůstává aktivní (bezpečnostní relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zjištěný status signálu '-STO.A.G' je v době testu neaktivní (má úroveň 'High')</li> <li>- signál '-STO.A.G' se nemění na stav 'aktivní' (úroveň 'low'), přestože MC nastavuje odpovídající stav</li> <li>- výkonový modul měnič nejméně 1. posuvové neb pomocné osy není blokován signálem '-STO.A.G'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- porucha hardware</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E1A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1A0 RDY.x status zůstává neaktivní (bezpečnostní relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zjištěný status signálu '-STO.A.G' je v době testu aktivní (má úroveň 'high')</li> <li>- signál '-STO.A.G' se nemění na stav 'neaktivní' (úroveň 'high'), přestože MC nastavuje odpovídající stav</li> <li>- výkonový modul měnič nejméně 1. posuvové neb pomocné osy je blokován signálem '-STO.A.G'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- Porucha hardware</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-E1C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1C0 RDY.x status vřetena zůstává aktivní (bezpečnostní relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- status signálu '-STOS.A.G' je v době testu neaktivní (má úroveň 'High')</li> <li>- signál '-STOS.A.G' se nemění na stav 'aktivní' (úroveň 'low'), přestože MC nastavuje odpovídající stav signálu</li> <li>- výkonový modul (měnič) vřetena není blokován signálem '-STOS.A.G'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- porucha hardware</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>231-E1E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1E0 CC%2 RDY.x stav zůstává aktivní (safety přenos)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyskytla se chyba během testu watchdog WD.A.STO z PL 6xxxFS. Stav napájení (invertor) není přepnutý na vypnuto pomocí -STOS.A.G nebo -STO.A.G signálu.</li> <li>- Chybná nebo chybná elektroinstalace v -STO.A.G, -STOS.A.G nebo X71, X72 v napájecím modulu (UV, UE)</li> <li>- Chyba v parametrech řízení v X71, X72 pro -STO.A.G, -STOS.A.G v SMP</li> <li>- Hardware je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž</li> <li>- Zkontrolujte SMP</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubory a informujte vaše servisní oddělení</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E200	<p><b>Error message</b></p> <p>E200 Překročení času při nouzovém stopu (SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- byl překročen maximálně přípustný čas pro zastavení (rampa nouzové brzdy - SS1 reakce)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte strojní parametr: timeLimitStop1: zadání času pro zastavení ( rampa nouzové brzdy pro SS1 reakci )</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
231-E220	<p><b>Error message</b></p> <p>E220 Sledování klidového stavu SKERN-CC %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin .</li> </ul> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small.</li> <li>- The brake was deactivated before the position controller was closed.</li> <li>- The brake was not activated before the position controller was opened.</li> <li>- When an axis was switched on, some existing following error was corrected.</li> <li>- The brake is defective.</li> <li>- There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameter positionRangeVmin.</li> <li>- Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller.</li> <li>- Check the sequence of activating the brake and opening the position controller.</li> <li>- Check whether there is a following error after an axis is locked.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E230	<p><b>Error message</b></p> <p>E230 Osa %1 STO funkce SAFETY nevyhověla</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkce safety Safe Torque Off (STO) nebyla zkompileována s danými osami.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda toto je druhotný účinek a pokud ano, opravte jeho příčinu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E240	<p><b>Error message</b></p> <p>E240 Osa %1 chybný průběh brzdění</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Osa byla nekorektně ukončena během reakce SS1.</li> </ul> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastavte čas prodlevy pro dv/dt sledování (timeToleranceDvDt) , který je nedostatečný. Zrychlení se může vyskytovat po uplynutí časové prodlevy.</li> <li>- Pohon není optimálně nastaven</li> <li>- Rampa brzdy ve strojním parametru motEmergencyStopRamp není správně nastavena</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání strojního parametru timeToleranceDvDt</li> <li>- Zkontrolujte nastavení rampy brzdění při havárijním stopu ve strojním parametru motEmergencyStopRamp</li> <li>- Zkontrolujte rychlost pohonu během brzděného procesu pomocí vnitřního osciloskopu řídicího systému</li> <li>- Nastavte pohon</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E250	<p><b>Error message</b></p> <p>E250 Chyba v pojistce kanálu %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla zjištěna chyba během autotestu safety. Pojistka testu kanálu detekovala chybu. Klávesové zkratky:</p> <p>Ch.(dotyčná pojistka kanálu):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G</p> <p>St (aktuální stav na kanálové pojistce):</p> <p>0: Kanálová pojistka je neaktivní, ačkoliv se předpokládá, že je aktivní 1: Kanálová pojistka je aktivní, ačkoliv se předpokládá, že je neaktivní</p> <p>St-2ndCh (aktuální stav na druhé kanálové pojistce):</p> <p>0: Pojistka kanálu je neaktivní 1: Pojistka kanálu je aktivní</p> <p>Druhá kanálová pojistka je STO.A.x pokud Ch=2, a STO.B.x pokud Ch=1, Ch=3 a Ch=4</p> <p>Sgn.(dotyčný pojistkový signál):</p> <p>0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.P.x 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.P.x 9: STO.A.T 99:žádný pojistkový signál</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž (PWM kabel)</li> <li>- Vyměňte prouchaný hardware(napájecí modul, jednotka řízení)</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
231-E251	<p><b>Error message</b></p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot der Steuerung.</li> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-F000</b>	<p><b>Error message</b> F000 CC%2 chybné volání S-funkce %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu. - Zkontrolujte softwarovou verzi</p>
<b>231-F100</b>	<p><b>Error message</b> F100 Test brzdy nebyl proveden %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC neprovádí žádný test motorové brzdy, přestože byl dle nastavení parametrů požadován. - Vyvolání testu motorové brzdy trvá déle, než 5 [sec].</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-F200</b>	<p><b>Error message</b> F200 Test vedení brzdy nebyl proveden %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC neprovádí žádný test vodičů motorové brzdy, přestože byl dle nastavení parametrů požadován. - Vyvolání testu vodičů brzdy trvá déle, než 10 [sec].</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na technickou podporu</p>
<b>231-F300</b>	<p><b>Error message</b> F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Test vypnutí byl ukončen, neboť byla překročena maximálně přípustná čekací doba. - NC neukončil řádně testovací sekci. - NC neprovádí určitý test.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte, zda dřívější systémová chyba NC nevedla k přerušení testovací sekce. - zkontrolujte softwarovou verzi - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>234-0001</b>	<p><b>Error message</b> Nedostatek paměti</p> <p><b>Cause of error</b> Pro přenos po síti ethernet je konfigurováno příliš mnoho klientů.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
234-0002	<p><b>Error message</b> HSCI-Ethernet spojení přerušeno</p> <p><b>Cause of error</b> Přenos po síti ethernet je narušen.</p> <p><b>Error correction</b> - Přezkoušejte kabely - Obraťte se na technickou podporu</p>
234-0003	<p><b>Error message</b> HSCI-Ethernet konfigurace bez CC</p> <p><b>Cause of error</b> Pokud je konfigurováno, nebo připojeno HSCI, musí být na HSCI připojena také některá jednotka CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Přezkoušejte propojení - Obraťte se na technickou podporu</p>
234-0004	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Nedostatek paměti</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
234-0005	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI inicializace nebyla provedena</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
234-0006	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Rychlé vstupy na PLB 6xxx (HSCI) nebyly inicializovány</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
234-0007	<p><b>Error message</b> Rychlý vstup není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> Neexistuje jeden z rychlých vstupů, nastavených v konfiguračních datech řídicího systému na PLB 6xxx (HSCI).</p> <p><b>Error correction</b> - zajistěte, aby byl vstup konfigurován pomocí IOconfig. - dbejte, aby vstup byl binárního datového typu (Bit)</p>



Číslo chyby	Popis
234-0008	<p><b>Error message</b> Příliš velké celkové množství dat HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Počet dovolených HSCI telegramů nebo jejich celková velikost byla překročena.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
234-0009	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho HSCI telegramů</p> <p><b>Cause of error</b> Byl překročen maximální počet HSCI datagramů. Konfigurace IO obsahuje příliš mnoho zařízení HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
234-000A	<p><b>Error message</b> Data HSCI dosáhly kritické velikosti.</p> <p><b>Cause of error</b> Celkový počet dat HSCI dosáhl kritické velikosti. Toto zvyšuje riziko přenosových chyb.</p> <p><b>Error correction</b> - Snižte počet HSCI komponent v HSCI sběrnici. - Informujte váš servis.</p>
234-000B	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho dat pro zařízení HSCI.</p> <p><b>Cause of error</b> Celková velikost dovolených dat pro zařízení HSCI byla překročena.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
234-000C	<p><b>Error message</b> Bylo detekováno nedovolené HSCI zařízení na X501 v MC</p> <p><b>Cause of error</b> Nejméně jedno HSCI zařízení bylo detekováno na X501 zapojení na MC, které není sestaveno pro provoz na tomto zapojení.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zařízení zapojené na X501. Následující zařízení nejsou dovolené v tomto zapojení: - CC jednotky řízení (včetně UECs a UMCs) - PL 6xxx FS - Více než jeden dvojitý kanál operačního panelu stroje (např MB 620FS, PL 6001FS)</p>

Číslo chyby	Popis
234-000D	<p><b>Error message</b> Chyba během inicializace na SPI modulu (MCU)</p> <p><b>Cause of error</b> Pro SPI vstupy a výstupy nelze vytvořit paměť.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypněte řídicí systém a znovu jej zapněte. - Pokud závady přetrvávají, informujte vaši servisní službu.</p>
234-000E	<p><b>Error message</b> Maximální počet jednotek regulátoru překročen</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many CC controller units connected to the HSCI bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Note the maximum number of the respective HSCI participants. Refer to the Technical Manual for your control for more information about this. - Check the HSCI configuration. - Inform your service agency.</p>
234-000F	<p><b>Error message</b> Maximální počet z PLB nebo MB překročen</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many PLB 6xxx units or MB machine operating panels connected to the HSCI bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Note the maximum number of the respective HSCI participants. Refer to the Technical Manual for your control for more information about this. - Check the HSCI configuration. - Inform your service agency.</p>
234-0010	<p><b>Error message</b> Maximální počet zařízení HSCI překročen</p> <p><b>Cause of error</b> Too many HSCI devices (CC + UxC + PL 6xxx + MB) were detected on the HSCI bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Note the maximum number of the respective HSCI participants. Refer to the Technical Manual for your control for more information about this. - Check the HSCI configuration. - Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
234-0011	<p><b>Error message</b> Chyba konfigurace el. kolečka HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Too many handwheels were detected on HSCI devices, or the handwheels are not allowed for this control</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration and number of connected handwheels - Inform your service agency</p>
234-0012	<p><b>Error message</b> Chyba konfigurácie dotykovej sondy HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Too many touch probes were detected on HSCI devices, or the touch probes are not allowed for this control</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration and number of touch probes - Inform your service agency</p>
234-0013	<p><b>Error message</b> Chyba během čtení HSCI informace</p> <p><b>Cause of error</b> Objevila se chyba během importu hardwarových informací pro inicializaci HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Zkontrolujte kabeláž HSCI - Informujte váš servis</p>
234-0014	<p><b>Error message</b> Závada HSCI rozhraní X500 v MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Problémy HSCI rozhraní X500 hlavního počítače (MC) - Špatné nebo chybějící HSCI spojení s X500</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte spojovací prvek X500 hlavního počítače - Zkontrolujte kabel HSCI a zařízení HSCI připojená k X500 - Vadný hlavní počítač (MC) - Informujte vaši servisní službu.</p>

Číslo chyby	Popis
234-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Závada HSCI rozhraní X501 v MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Problémy HSCI rozhraní X501 hlavního počítače (MC)</li> <li>- Špatné nebo chybějící HSCI spojení s X501</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte spojovací prvek X501 hlavního počítače</li> <li>- Zkontrolujte kabel HSCI a zařízení HSCI připojená k X501</li> <li>- Vadný hlavní počítač (MC)</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
234-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>HSCI data nejsou aktualizována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI data nebyla od posledního cyklu aktualizována</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte HSCI spojení a napájecí zdroj pro HSCI zařízení</li> </ul> <p>Jestliže závada přetrvává:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvořte servisní soubor a uložte jej</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
234-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná verze firmwaru master komponenty HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Verze firmwaru HSCI masteru FPGA není kompatibilní s verzí instalovaného softwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis.</p>
234-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>HSCI telegram je příliš dlouhý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ke sběrnici HSCI nebo k hlavnímu počítači (MC) je připojeno příliš mnoho HSCI zařízení.</li> <li>- Hlavní počítač (MC) je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmenšete počet zařízení v HSCI konfiguraci nebo na HSCI sběrnici</li> <li>- Jestliže se závada objevila bez předchozí změny konfigurace HSCI, jedná se o hardwarovou chybu MC. V takovém případě vyměňte hlavní počítač (MC).</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>234-001C</b>	<p><b>Error message</b> Přerušení HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> Během provozu byla zjištěna neplatná změna počtu HSCI účastníků na HSCI sběrnici. Další informace o místě závady můžete zjistit v diagnostice sběrnice řídicího systému nebo pomocí softtlačítka INTERNAL INFO.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kabeláž HSCI a zařízení HSCI, včetně jejich napájecích zdrojů - Informujte servisní službu</p>
<b>234-001D</b>	<p><b>Error message</b> Chyba během inicializace HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Potřebné paměťové oblasti nelze vytvořit během inicializace HSCI master komponenty.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém Jestliže závada přetrvává: - Vytvořte servisní soubor a uložte jej - Informujte vaši servisní službu.</p>
<b>234-001E</b>	<p><b>Error message</b> Chyba inicializace HSCI rozhraní X500</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba během inicializace komponenty rozhraní pro HSCI rozhraní X500</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém Jestliže závada přetrvává: - Vytvořte servisní soubor a uložte jej - Informujte vaši servisní službu.</p>
<b>234-001F</b>	<p><b>Error message</b> Chyba inicializace HSCI rozhraní X501</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba během inicializace komponenty rozhraní pro HSCI rozhraní X501 hlavního počítače (MC).</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém Jestliže závada přetrvává: - Vytvořte servisní soubor a uložte jej - Informujte vaši servisní službu.</p>

Číslo chyby	Popis
234-0020	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přijaté číslo rámce HSCI neodpovídá očekávanému číslu rámce.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Jestliže závada přetrvává:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvořte servisní soubor a uložte jej</li> <li>- Informujte vaši servisní službu</li> </ul>
234-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>DMA přenos z paměti MC do HSCI masteru byl stále aktivní, když začal přenos HSCI.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Příliš mnoho "vadných rámců" (failed frames)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Jestliže chyba nastala současně s velkým počtem vadných rámců (failed frames), zkontrolujte HSCI spojení. Počet vadných rámců (failed frames) je zobrazen v diagnostice MC HSCI masteru</p> <p>Jestliže závada přetrvává:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvořte servisní soubor a uložte jej</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>
234-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Od poslední výměny dat HSCI nebyl DMA přenos z paměti MC do HSCI masteru.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Příliš mnoho "vadných rámců" (failed frames)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Jestliže chyba nastala současně s velkým počtem vadných rámců (failed frames), zkontrolujte HSCI spojení. Počet vadných rámců (failed frames) je zobrazen v diagnostice MC HSCI masteru</p> <p>Jestliže závada přetrvává:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvořte servisní soubor a uložte jej</li> <li>- Informujte vaši servisní službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
234-0024	<p><b>Error message</b> Chyba HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI přenosy ještě nebyly dokončeny, když začal nový přenos DMA z paměti MC do HSCI masteru. Možné příčiny: - Interní softwarová chyba - Příliš mnoho "vadných rámců" (failed frames)</p> <p><b>Error correction</b> Jestliže chyba nastala současně s velkým počtem vadných rámců (failed frames), zkontrolujte HSCI spojení. Počet vadných rámců (failed frames) je zobrazen v diagnostice MC HSCI masteru Jestliže závada přetrvává: - Vytvořte servisní soubor a uložte jej - Informujte vaši servisní službu.</p>
234-0025	<p><b>Error message</b> Chyba HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastala chyba komunikace HSCI (přes DMA).</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a uložte jej - Informujte vaši servisní službu</p>
234-0026	<p><b>Error message</b> Chyba HSCI komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastala chyba komunikace HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a uložte jej - Informujte vaši servisní službu</p>
235-0001	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Otevření souboru firmware se nezdařilo. Soubor firmware nebyl nalezen, nebo je poškozen.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0002	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Načtení souboru firmware se nezdařilo. Soubor firmware je poškozen.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0003	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během nahrávání (downloads) souboru firmware. Buď došlo k chybě během přenosu dat firmware nebo soubor obsahuje nesprávnou verzi firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0004	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba překročení času během nahrávání (downloads) souboru firmware. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0005	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba překročení času během výpočtu kontrolního součtu souboru firmware. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0006	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrolní součet souboru firmware nesouhlasí. Chybný kontrolní součet CCU. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0007	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Během nahrávání (download) první části firmware došlo k překročení stanoveného času. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>



Číslo chyby	Popis
<b>235-0008</b>	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Během nahrávání (download) druhé části firmware došlo k překročení stanoveného času. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
<b>235-0009</b>	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k překročení času při kontrole běhu boot kódu. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. Vadná CCU nebo nesprávná verze boot-kódu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
<b>235-000A</b>	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Otevření souboru boot-kódu se nezdařilo. Soubor boot-kódu nebyl nalezen, nebo je poškozen.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
<b>235-000B</b>	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Načtení souboru boot-kódu se nezdařilo. Soubor boot-kódu je vadný.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
<b>235-000C</b>	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> K řízení je připojeno příliš mnoho HSCI zařízení.</p> <p><b>Error correction</b> Odpojte některá HSCI zařízení. Obraťte se na výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
235-000D	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI zařízení nefunguje. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-000E	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Tato CCU není podporována. K řízení je připojena naznamá CCU.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-000F	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k překročení času při kontrole běhu CCU. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0010	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační nastavení pro CCU422 chybí</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
235-0011	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační nastavení pro CCU422 je chybné</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
235-0012	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během asynchronního přenosu dat</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
235-0013	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Při identifikaci software CCU došlo k překročení času. CCU neodpověděla ve stanoveném čase. CCU je vadná, nebo je nesprávná verze firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0014	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný inicializační parametr. Nastavení konfigurace je chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
235-0015	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Nekompatibilní bezpečnostní kategorie hlavní desky a CCU. Bezpečnostní kategorie hlavní desky a CCU se liší.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0016	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Při kontrole registru Syscon došlo k chybě. Registr Syscon neobsahuje očekávané hodnoty. Pravděpodobně je vadný hardware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0017	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Inicializace zařízení selhala. Během inicializace zařízení došlo k chybě.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
235-0018	<b>Error message</b> Chyba instalace <b>Cause of error</b> Nelze otevřít soubor pro zápis. Chybná konfigurace. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-0019	<b>Error message</b> Chyba instalace <b>Cause of error</b> Nelze načíst konfiguraci ze souboru. Konfigurační soubor je chybný. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-001A	<b>Error message</b> Chyba instalace <b>Cause of error</b> Nelze zapsat do souboru hardware.sys. V konfiguraci nebyla zadána cesta k souboru hardware.sys. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-001B	<b>Error message</b> Chyba hardware <b>Cause of error</b> Během inicializace zařízení došlo k chybě. <b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje
235-001C	<b>Error message</b> Chyba instalace <b>Cause of error</b> Hlavní deska nebyla rozpoznána. <b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje
235-001D	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Nelze vytvořit rozhraní serveru <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu

Číslo chyby	Popis
235-001E	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Vytvoření rutiny obsluhy přerušení selhalo <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-001F	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Přerušení neexistuje <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-0020	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Již nelze zpracovat žádné další obslužné funkce pro zadané přerušení (max.3) <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-0021	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Neznámá chyba <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-0022	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Hlavní deska není hardwarovým serverem podporována <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-0023	<b>Error message</b> Chyba hardware <b>Cause of error</b> Neznámá hardwarová konfigurace. Test na jedno-/dvou-procesorový systém selhal. <b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje

Číslo chyby	Popis
235-0024	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Software pro jednaprocesorový systém běží na dvouproce- sorovém. Nesprávný software.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0025	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Načtení HIK selhalo. Pravděpodobně je vadný hardware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0026	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Načtení Glue-signatury selhalo. Pravděpodobně je vadný hardware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0027	<p><b>Error message</b> Chyba instalace</p> <p><b>Cause of error</b> Neznámý hardware. Identifikace G50 selhala.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0028	<p><b>Error message</b> Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí síťová karta, nebo interní softwarová chyba. Načtení MAC adresy selhalo.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0029	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba čtení PCI base16</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
235-002A	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Chyba čtení PCI base32 <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-002B	<b>Error message</b> Chyba instalace <b>Cause of error</b> Tento software nepodporuje toto řízení. Nesprávný, nebo vadný hardware. <b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje
235-002C	<b>Error message</b> Chyba instalace <b>Cause of error</b> Nesprávný hardware. <b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje
235-002D	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Přístup na DPRAM selhal <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-002E	<b>Error message</b> Hardware bude simulován <b>Cause of error</b> Nebyla nalezena CCU . Řízení bylo přepnuto do simulačního režimu. <b>Error correction</b> - Zkontrolujte CCU - Zkontrolujte připojení k CCU
235-002F	<b>Error message</b> PROFIBUS/PROFINET: Hardwarová chyba <b>Cause of error</b> TNC nemůže použít ProfiNet-rozhraní. ProfiNet-rozhraní je vadné či k TNC není kompatibilní. <b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje

Číslo chyby	Popis
235-0030	<p><b>Error message</b> Žádný či chybný firmware na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> ProfiNet-rozhraní nemá žádný firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0031	<p><b>Error message</b> Selhala kontrola firmware na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže otevřít soubor Firmware pro ProfiNet-rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0032	<p><b>Error message</b> Selhal Update firmware na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže přečíst soubor Firmware pro ProfiNet-rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0033	<p><b>Error message</b> Chybný soubor pro rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC zjistil chybu kontrolního součtu v souboru Firmware pro ProfiNet-rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
235-0034	<p><b>Error message</b> Selhal Update firmware na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Během update firmware na ProfiNet-rozhraní se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>



Číslo chyby	Popis
235-0035	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže nakonfigurovat ProfiNet-rozhraní. Možné příčiny: - konfigurační data pro ProfiNet-rozhraní jsou neúplná nebo chybná - firmware ProfiNet-rozhraní není kompatibilní k software řízení</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na výrobce stroje</p>
235-0036	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Firmware ProfiNet-rozhraní není kompatibilní k TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na výrobce stroje</p>
235-0037	<p><b>Error message</b> Selhala inicializace rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže načíst ProfiNet-rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na výrobce stroje</p>
235-0038	<p><b>Error message</b> Selhala inicializace rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> ProfiNet-rozhraní požaduje projektové soubory, které na TNC nejsou k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na výrobce stroje</p>
235-0039	<p><b>Error message</b> CBE nelze odstartovat</p> <p><b>Cause of error</b> Start ProfiNet rozhraní CBE30 byl neúspěšný</p> <p><b>Error correction</b> Obratťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
235-003A	<p><b>Error message</b> Chyba při rezervaci paměti</p> <p><b>Cause of error</b> Potřebná paměť nemohla být rezervována.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-003B	<p><b>Error message</b> Update firmware není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba při aktualizaci firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje</p>
235-003C	<p><b>Error message</b> Ve firmwarovém souboru chybí informace o verzi</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru firmwaru nebyla nalezena informace o verzi.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje</p>
235-003D	<p><b>Error message</b> Firmware nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b> Neúspěšný start firmware některého zařízení.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje</p>
235-003E	<p><b>Error message</b> Chyba v hardwarové konfiguraci</p> <p><b>Cause of error</b> V hardwarové konfiguraci byla zjištěna chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje</p>
235-003F	<p><b>Error message</b> Chyba v ProfiNet komunikaci</p> <p><b>Cause of error</b> Při komunikaci s jednotkou na ProfiNet sběrnici se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- překontrolujte všechna zařízení a spoje</li> <li>- Obráťte se na výrobce stroje</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
235-0040	<p><b>Error message</b> Ke konfiguraci není přístup</p> <p><b>Cause of error</b> Potřebná konfigurační data nemohla být z konfiguračního serveru vyžádána.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0041	<p><b>Error message</b> Není přístup na Event-Server</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup k Event serveru se nezdařil.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0042	<p><b>Error message</b> Regulační jednotku CC nelze spustit</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotku regulátoru CC nelze nastartovat nebo firmware nemohl být správně přenesen.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte jednotku regulátoru CC - Obraťte se na výrobce stroje</p>
235-0043	<p><b>Error message</b> HSCI-Watchdog nemohl být vymazán</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI-Watchdog nemohl být vymazán.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0044	<p><b>Error message</b> Chyba v HSCI komunikaci</p> <p><b>Cause of error</b> Při komunikaci s jednotkou na HSCI sběrnici se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - překontrolujte všechna zařízení a spoje - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0045	<p><b>Error message</b> Chyba spojení HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Na HSCI sběrnici se vyskytla chyba ve spojení.</p> <p><b>Error correction</b> - překontrolujte všechna zařízení a spoje - obraťte se na technickou podporu</p>
235-0046	<p><b>Error message</b> Chyba při detekci regulátoru CC</p> <p><b>Cause of error</b> Při detekci připojené jednotky regulátoru CC vznikla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0047	<p><b>Error message</b> Chyba ve zprávě z CC</p> <p><b>Cause of error</b> Z CC byly přijaty chybné informace.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0048	<p><b>Error message</b> Chyba ve zprávě z PL modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Z některého PL modulu byly přijaty chybné informace.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0049	<p><b>Error message</b> Chyba PL</p> <p><b>Cause of error</b> Některý PL modul ohlásil chybu.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-004A	<p><b>Error message</b> Softwarové verze PL modulu a MC si neodpovídají</p> <p><b>Cause of error</b> Softwarová verze PL modulu a jednotky MC nejsou kompatibilní</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
235-004B	<b>Error message</b> PL modul nemohl být spuštěn <b>Cause of error</b> PL modul nemohl být spuštěn <b>Error correction</b> - zkontrolujte PL modul - obraťte se na technickou podporu
235-004C	<b>Error message</b> PL: Nebyl nalezen Bus modul <b>Cause of error</b> U jednoho PL modulu nebyl nalezen modul sběrnice <b>Error correction</b> - zkontrolujte PL modul - obraťte se na technickou podporu
235-004D	<b>Error message</b> Neznámý PL software <b>Cause of error</b> Některý PL modul má neznámý software. <b>Error correction</b> - zkontrolujte PL modul - obraťte se na technickou podporu
235-004E	<b>Error message</b> Na PL modulu je moc slotů <b>Cause of error</b> Některý PL modul má více slotů, než je povoleno. <b>Error correction</b> - zkontrolujte PL modul - obraťte se na technickou podporu
235-004F	<b>Error message</b> Chyba při identifikaci hardwaru <b>Cause of error</b> Některá hardwarová jednotka nebyla správně identifikována. <b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu
235-0050	<b>Error message</b> Hardware nebyl nalezen <b>Cause of error</b> Požadovaná hardwarová jednotka nebyla nalezena. <b>Error correction</b> - překontrolujte všechna zařízení a spoje - obraťte se na technickou podporu

Číslo chyby	Popis
235-0051	<p><b>Error message</b> Chyba při komunikaci s SPI modulem</p> <p><b>Cause of error</b> Při komunikaci s některým SPI modulem vznikla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0052	<p><b>Error message</b> Chyba při některé operaci se soubory</p> <p><b>Cause of error</b> Operace se souborem se nezdařila.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0053	<p><b>Error message</b> Chyba při detekci hardwaru</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba při detekci hardware</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
235-0054	<p><b>Error message</b> Přístup na nepodporovaný hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Některá připojená hardwarová jednotka není podporována používaným softwarem.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na výrobce stroje</p>
235-0055	<p><b>Error message</b> Je potřeba aktualizovat firmware (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Některá jednotka potřebuje aktualizaci firmwaru. Tato jednotka je uvedena v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> Tato aktualizace vyžaduje souhlas uživatele. Viz následující hlášení.</p>
235-0056	<p><b>Error message</b> Je potřeba aktualizovat firmware (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Některá jednotka potřebuje aktualizaci firmwaru. Tato jednotka je uvedena v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> - vypněte software řízení - aktualizaci firmwaru odstartujte ručně na HeROS konsoli</p>

Číslo chyby	Popis
235-0057	<p><b>Error message</b> Probíhá aktualizace firmwaru (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Probíhá aktualizace firmwaru na některé jednotce. Tato jednotka je uvedena v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> Počkejte, až se aktualizace dokončí. Viz následující hlášení.</p>
235-0058	<p><b>Error message</b> Aktualizace firmwaru byla dokončena (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizace firmwaru jednotky úspěšně proběhla. Tato jednotka je uvedena v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b></p>
235-0059	<p><b>Error message</b> Aktualizace firmwaru se nezdařila (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizace firmwaru se nezdařila. Tato jednotka je uvedena v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> - sledujte další poruchová hlášení - odstraňte příčinu poruchy - ukončete práci a restartujte řídicí systém. Aktualizace firmwaru je automaticky zopakována při dalším startu řídicího systému.</p>
235-005A	<p><b>Error message</b> Aktualizace firmwaru se nezdařila (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizace firmwaru se nezdařila. Příslušná jednotka je uvedena v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> Jednotku možná nejde použít. Obraťte se na technickou podporu.</p>
235-005B	<p><b>Error message</b> Vypnutí řídicího softwaru je zpožděno</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí software nyní nelze vypnout, protože probíhá aktualizace firmwaru.</p> <p><b>Error correction</b> Počkejte, až se aktualizace dokončí. Software řízení se pak automaticky vypne.</p>

Číslo chyby	Popis
235-005C	<b>Error message</b> Systémová chyba <b>Cause of error</b> Byla vyvolána dosud neimplementovaná funkce Serveru. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-005D	<b>Error message</b> Systémová chyba <b>Cause of error</b> Server nemůže určit odesílatele zprávy. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-005E	<b>Error message</b> Systémová chyba <b>Cause of error</b> Server nemůže dosáhnout odesílatele zprávy. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-005F	<b>Error message</b> Systémová chyba <b>Cause of error</b> Došlo k softwarové chybě. <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu
235-0060	<b>Error message</b> Příliš málo pracovní paměti (RAM) <b>Cause of error</b> Na MC je pro provoz řízení příliš málo pracovní paměti RAM. <b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu
235-0061	<b>Error message</b> Nekompatibilní periferní přístroj (%1) <b>Cause of error</b> Periferní přístroj nelze kvůli nekompatibilitě provozovat společně s tímto řízením. Příslušný přístroj je uveden v přídatných informacích. <b>Error correction</b> - vyměňte přístroj - obraťte se na technickou podporu



Číslo chyby	Popis
235-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Na HSCI sběrnici (%1) je neznámý přístroj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC software identifikuje pomocí tabulky zařízení každé připojené zařízení.  Tabulka indikuje, zda je zařízení podporováno verzí softwaru, instalovaného v řídicím systému.  Ke sběrnici HDML je připojeno zařízení, které software nepodporuje, nebo které dosud není zadáno v tabulce zařízení.  Připojené zařízení je indikováno v dodatečné informaci.  Tabulka zařízení může být přepsaná instalací aktualizace, která byla vygenerována starší verzí softwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> <li>- Není-li zařízení podporováno aktuálně instalovanou verzí NC softwaru, aktualizujte NC software.</li> <li>- Aktualizujte tabulku zařízení. Instalovaný software možná nedokáže ovládat nové zařízení, které dosud není uvedené v tabulce zařízení. V takovém případě je nutno tabulku zařízení aktualizovat.</li> </ul>
235-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Na rozhraní ProfiNet (%1) je neznámý přístroj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC software identifikuje každý připojený přístroj podle tabulky přístrojů.  Tabulka udává, zda je přístroj podporován nainstalovanou softwarovou verzí.  Přes rozhraní ProfiNet je připojen přístroj, který buď není se SW verzí kompatibilní nebo ještě není zaveden do tabulky přístrojů. Příslušný přístroj je uveden v přídavných informacích.  Příslušný přístroj je uveden v přídavných informacích.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> <li>- pokud přístroj není s aktuální SW verzí kompatibilní, proveďte update NC softwaru.</li> <li>- aktualizujte tabulku přístrojů. Nový přístroj, který v tabulce ještě není zaveden, může být instalovaným softwarem nastaven. V tomto případě je update tabulky přístrojů nutný.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-0064	<p><b>Error message</b> Na rozhraní DriveCLiQ (%1) je neznámý přístroj</p> <p><b>Cause of error</b> NC software identifikuje každý připojený přístroj podle tabulky přístrojů. Tabulka udává, zda je přístroj podporován nainstalovanou softwarovou verzí. Přes rozhraní DriveCLiQ je připojen přístroj, který buď není se SW verzí kompatibilní nebo ještě není zaveden do tabulky přístrojů. Příslušný přístroj je uveden v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - pokud přístroj není s aktuální SW verzí kompatibilní, proveďte update NC softwaru. - aktualizujte tabulku přístrojů. Nový přístroj, který v tabulce ještě není zaveden, může být instalovaným softwarem nastaven. V tomto případě je update tabulky přístrojů nutný.</p>
235-0065	<p><b>Error message</b> Chyba v tabulce přístrojů</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v tabulce přístrojů, řídicí systém nemůže tabulku zpracovat.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
235-0066	<p><b>Error message</b> Přístroj (%1) hlásí chybu: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden z přístrojů, připojených k řídicímu systému hlásí chybu. Příslušný přístroj je uveden v přídatných informacích. Možné příčiny: - chybně naprogramovaný kód přístroje - firmware přístroj není kompatibilní s řídicím softwarem - přístroj je vadný</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
235-0067	<p><b>Error message</b> Chyba přístroje (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Na jednom přístroji, připojeném k řídicímu systému vznikla chyba. Příslušný přístroj je uveden v přídatných informacích. Možné příčiny: - chybně naprogramovaný kód přístroje - firmware přístroj není kompatibilní s řídicím softwarem - přístroj je vadný</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
235-0068	<p><b>Error message</b> Vyměňte přídatné zařízení (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Během spuštění bylo zjištěno, že hardwarová součástka připojená k řízení není kompatibilní s aktuální verzí NC software. Dotyčné zařízení je indikováno v přídatném hlášení. Požadovaná aktualizace zařízení firmware je nemožná. Heidenhain doporučuje výměnu jednotky co nejdříve.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
235-0069	<p><b>Error message</b> PROFINET: Chyba protokolu PROFINET: Chyba protokolu</p> <p><b>Cause of error</b> PROFINET a zařízení přenesly data do řízení, které řídicí systém neumí interpretovat. Je možné, že verze protokolu PROFINET použitá PROFINE-TEM a zařízením není podporována TNC, PROFINET a dotyčné zařízení je indikováno v přídatném hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
235-006A	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci s řadičem PROFINET. Chyba v komunikaci s řadičem PROFINET.</p> <p><b>Cause of error</b> Byla objevena chyba v komunikaci mezi řízením a řadičem PROFINET.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
235-006B	<p><b>Error message</b> IOC soubor nebyl konfigurován IOC soubor nebyl konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b> Pro soubor IOC nebyl stanoven žádný název.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte jméno souboru IOC.</p>
235-006C	<p><b>Error message</b> Chyba v IOC souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Je zde chyba v souboru IOC. Dodatečné informace poskytnou více údajů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte a opravte IOC soubor pomocí PC software IOconfig. - Informujte váš servis.</p>
235-006D	<p><b>Error message</b> Nedostatečné nebo chybné parametry příkazu</p> <p><b>Cause of error</b> Byl přenesen příkaz s chybnými anebo neúplnými parametry do ulohy NC software, která odpovídá za kontrolu položek hardware.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte parametry - Informujte váš servis.</p>
235-006E	<p><b>Error message</b> IOC soubor nelze otevřít</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor IOC nelze otevřít. Název souboru je indikován v přídatném hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci souboru IOC .</p>
235-006F	<p><b>Error message</b> IOC chyba formátu souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení nemůže interpretovat IOC soubor. Formát souboru je chybný anebo neznámý.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte IOC soubor pomocí PC software IOconfig.</p>

Číslo chyby	Popis
235-0070	<p><b>Error message</b> Chybná verze formátu v souboru IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor IOC nemůže být prováděn, protože je ve špatné verzi formátu. Minimální požadavky formátu verze: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte soubor IOC a zajistěte správnou verzi formátu.</p>
235-0071	<p><b>Error message</b> IOC soubor: Není nakonfigurován žádný řadič PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b> Řadič PROFINETU nemůže být nastaven, protože nejsou hodnoty pro zadání do IOC souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte software PC IOconfig pro nastavení řadiče PROFINET.</p>
235-0072	<p><b>Error message</b> PROFINET: Nakonfigurováno příliš mnoho zařízení</p> <p><b>Cause of error</b> Je nakonfigurováno více zařízení PROFINET než je dovoleno.</p> <p><b>Error correction</b> - Sledujte přídatné informace. - Snižte počet konfigurovaných zařízení.</p>
235-0073	<p><b>Error message</b> PROFINET: chyba nastavení projektu</p> <p><b>Cause of error</b> Je chybná konfigurace topologie PROFINET.</p> <p><b>Error correction</b> - Sledujte přídatné informace. - Opravte soubor IOC.</p>
235-0074	<p><b>Error message</b> PROFINET: Nedostatečná paměť pro zpracování dat</p> <p><b>Cause of error</b> Byla překročena maximální šíře dat zpracovávána řadičem PROFINET.</p> <p><b>Error correction</b> Snižte počet PROFINET a zařízení a nebo připojte moduly.</p>

Číslo chyby	Popis
235-0075	<p><b>Error message</b> PROFINET: Není podporována žádná RT třída</p> <p><b>Cause of error</b> PROFINET a zařízení nemohou být aktivovány řídicím systémem, protože řídicí systém a zařízení nemají společnou RT třídu. Dotyčné zařízení je indikováno v přídatném hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte PROFINET a zařízení aby mohly pracovat s RT třídou 1.</p>
235-0076	<p><b>Error message</b> PROFINET interface nebyl aktivován</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení nemůže aktivovat připojení PROFINET, protože je zde chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Viz další hlášení</li> <li>- Zrušte příčiny chyby.</li> <li>- Vypněte řídicí systém a restartujte jej.</li> </ul>
235-0077	<p><b>Error message</b> HSCI chyba kabeláže: Regulátor zapojen na X501</p> <p><b>Cause of error</b> Nejméně jeden regulátor (CC, UEC, UMC) byl zapojen přes HSCI do X501 v MC. Avšak, jednotka řadiče musí být zapojena do X500 v MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte HSCI kabeláž</li> <li>- Zapojte všechny jednotky regulátoru (CC, UEC, UMC) na X500 v MC</li> <li>- Pokud problém přetrvává, vytvořte prosím servisní soubory a informujte Váš servis.</li> </ul>
235-0078	<p><b>Error message</b> HSCI chyba kabeláže: Příliš mnoho zařízení zapojeno na X501</p> <p><b>Cause of error</b> Je příliš mnoho HSCI prvků zapojených na X501 v MC</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte HSCI kabeláž.</li> <li>- Použijte přednastavené hodnoty z vašeho Technického návodu k řízení, pro maximální počet položek HSCI.</li> <li>- Zkontrolujte konfiguraci HSCI. Je možno zapojit HSCI složky na konektor X500 v MC.</li> <li>- Vytvořte servisní soubory a informujte Váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-0079	<p><b>Error message</b></p> <p>Není spojení s terminálem ProfiNetu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přerušená komunikace mezi řízením a terminálem ProfiNetu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte nastavení hardwaru, soubor IOC a nastavení opcí.</p> <p>Můžete najít více informací v diagnostikách ProfiNetu.</p>
235-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná konfigurace modulu v terminálu ProfiNetu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktuální a jmenovitá konfigurace neodpovídá ke koncovce ProfiNetu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modul je konfigurován, ale není zasunut do zařízení.</li> <li>- Je nakonfigurován jiný modul, než který je zasunut do zařízení.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte nastavení hardwaru, soubor IOC a nastavení opcí.</p> <p>Můžete najít více informací v diagnostikách ProfiNetu.</p>
235-007B	<p><b>Error message</b></p> <p>Nezname zařízení na SPI bus (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The NC software identifies every connected devices by means of a device table.</p> <p>The table indicates whether the device is supported by the software version installed on the control.</p> <p>A device that the software does not support or that is not yet entered in the device table is connected with the SPI bus.</p> <p>Dotyčné zařízení je indikováno v přídatném hlášení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> <li>- Run an update of the NC software if the device is not supported by the currently installed version of NC software.</li> <li>- Update the device table. A new device that is not yet listed in the device table might be supported by the installed software. In this case an update of the device table is required.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-007C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během načítání strojních konfiguračních dat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Soubor (y) s konfigurací stroje nebo se strojními parametry nemohou být načteny. Je také chybějící nebo poškozený.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spustíte řídicí systém jako programovací stanici</li> <li>- Zkontrolujte soubor (y) s konfigurací stroje (strojní parametry) a pokud je požadováno, vytvořte je znovu anebo je opravte</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
235-007D	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast PLCE ještě nebyla zformátována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La partición PLCE codificada no ha sido aun formateada.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Iniciar el diálogo de establecimiento PLCE</li> <li>- Introducir una palabra clave de encriptación nueva</li> <li>- Formatear la partición PLCE</li> </ul>
235-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné kódové heslo pro oblast PLCE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oblast PLCE nemůže být integrována, protože kódové heslo je chybné nebo oblast není dosud zformátována.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spustíte setup PLCE dialogu.</li> <li>- Zadejte správné kódové heslo.</li> <li>- Zahrňte oblast.</li> </ul> <p>nebo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte nové kódové heslo.</li> <li>- Formátujte oblast PLCE.</li> <li>- Zahrňte oblast.</li> </ul>
235-007F	<p><b>Error message</b></p> <p>PLCE oblast nemůže být integrována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oblast PLCE je již nyní v používání a proto nemůže být vložena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ručně uvolněte oblast PLCE nebo</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
235-0080	<p><b>Error message</b></p> <p>Není platné heslo pro oblast PLCE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Existující oblast PLCE nemůže být integrována z následujících důvodů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba při čtení hesla ze SIK.</li> <li>- Ani heslo není dostupné kdekoli jinde.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ujistěte se, že je správný SIK vložen do MC.</p>
235-0081	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor strojní konfigurace (.mcg) %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je zde chyba v konfiguraci stroje.</p> <p>Můžete nalézt více podrobných informací o chybě v přídatné informaci.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis.</p>
235-0083	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během importu souboru strojní konfigurace (.mcg) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Soubor strojní konfigurace (.mcg) %1 nelze importovat.</p> <p>Můžete nalézt více podrobných informací o chybě v přídatné informaci.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfigurační údaj CfgPlcPath.compCfgFile.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
235-0085	<p><b>Error message</b></p> <p>Topologická chyba v IOC souboru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavení opcí v konfiguraci stroje neodpovídá těm v souboru IOC.</p> <p>Můžete nalézt více podrobných informací o chybě v přídatné informaci.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte nastavení opcí v konfiguraci stroje a v souboru IOC.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-0086	<p><b>Error message</b> Správce přebírá řízení terminálu PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b> Vedoucí převzal řízení terminálu PROFINET, připojeného k řízení. Stroj nelze přepnout zpět, dokud vedoucí nevrátí řízení.</p> <p><b>Error correction</b> - Řekněte vedoucímu, aby vrátil ovládání na NC řízení - Potvrďte chybu - Zapněte stroj - Více informací je uvedeno v diagnostikách PROFINETu.</p>
235-0087	<p><b>Error message</b> NC software není podporování hardwarem</p> <p><b>Cause of error</b> – The presently installed NC software version is not supported by this control hardware. – The MC main computer offers too little computing power to support all functions of the installed software.</p> <p><b>Error correction</b> – Check the combination of NC software and control hardware – Inform your service agency</p>
235-0088	<p><b>Error message</b> Neplatné paralelní spojení dvou napájecích modulů</p> <p><b>Cause of error</b> – Přes adaptér byly paralelně připojeny dva různé napájecí moduly. – Paralelně lze připojit pouze napájecí moduly stejného typu. – Dotčená zařízení jsou zobrazena v dodatečných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> – Zkontrolujte připojení napájecích modulů a opravte je. – Informujte servisní službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-008A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nelze přepnout na rychlost přenosu dat HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware byla předvolena přenosová rychlost HSCI 1 Gbit/s. Systém HSCI však s touto přenosovou rychlostí nemůže pracovat, protože</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- není připojeno žádné zařízení HSCI, nebo</li> <li>- nejméně jedno připojené zařízení HSCI není určeno pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda jsou zařízení HSCI vhodná pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p> <p>Vyberte v konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware přenosovou rychlost 100 Mbit/s nebo "tak rychlou, jak je možné."</p>
235-008B	<p><b>Error message</b></p> <p>Přepnutí na rychlost přenosu dat HSCI selhalo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware byla předvolena přenosová rychlost HSCI 1 Gbit/s. Systém HSCI však nelze přepnout na přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p> <p>V systému HSCI mohou být propojovací kabely, které nejsou pro tuto přenosovou rychlost vhodné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte vhodnost kabelů HSCI pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p> <p>Vyberte v konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware přenosovou rychlost 100 Mbit/s nebo "tak rychlou, jak je možné."</p>
235-008C	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurujte rychlost přenosu dat HSCI na 100 Mbit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware byla zvolena přenosová rychlost HSCI "tak rychlá, jak je možné".</p> <p>Řídicí systém zjistil, že všechna připojená zařízení HSCI jsou vhodná pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s, avšak v systému HSCI je nejméně jeden kabel, který není pro tuto přenosovou rychlost vhodný.</p> <p>Vzhledem k této hardwarové konfiguraci je spuštění systému zpožděno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pro urychlení spuštění systému proveďte následující:</p> <p>Vyberte v konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware přenosovou rychlost 100 Mbit/s nebo zkontrolujte vhodnost kabelů v systému HSCI pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p>

Číslo chyby	Popis
235-008D	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadované rychlosti přenosu dat HSCI nelze dosáhnout</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systému HSCI je nejméně jedno zařízení vyžadující přenosovou rychlost 1 Gbit/s. Tuto přenosovou rychlost však nelze nastavit, protože nejméně jedno zařízení v systému HSCI není pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s vhodné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda jsou všechna HSCI zařízení vhodná pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p>
235-008E	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadované rychlosti přenosu dat HSCI nelze dosáhnout.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systému HSCI je nejméně jedno zařízení vyžadující přenosovou rychlost 1 Gbit/s. Tuto přenosovou rychlost však nelze nastavit, protože nejméně jeden připojovací kabel v systému HSCI není pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s vhodný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda jsou všechny připojovací kabely HSCI vhodné pro přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p>
235-008F	<p><b>Error message</b></p> <p>Je požadována rychlost přenosu dat HSCI 1 Gbit/s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware byla předvolena přenosová rychlost HSCI 100 Mbit/s. - Nejméně jedno z připojených zařízení HSCI však pro svůj provoz vyžaduje přenosovou rychlost 1 Gbit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte v konfiguračních datech MP_dataRateHsci v CfgHardware přenosovou rychlost 1 Gbit/s nebo "tak rychlou, jak je možné."</p>
235-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>Neoriginální software ovladače HEIDENHAIN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Software pro provoz zařízení třetího výrobce byl do řídicí jednotky načten pomocí IOconfig. To není originální software HEIDENHAIN. Tento software není aktivován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Používejte výhradně originální software HEIDENHAIN.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-0091	<p><b>Error message</b> Software ovladače nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> Software pro provoz zařízení třetího výrobce byl do řídicí jednotky načten pomocí IOconfig. Kvůli chybě nelze tento software aktivovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Všimněte si doplňující informace - Informujte váš servis</p>
235-0092	<p><b>Error message</b> Nedostatečná kapacita paměti v periferním hardwaru (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Pokud zařízení nemá dostatek paměti, nelze na něm spustit tento řídicí software. Dotyčné zařízení je indikováno v přídatném hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte zařízení - Informujte váš servis</p>
235-0093	<p><b>Error message</b> Identification requested over PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b> Účastník na síti PROFINET, zpravidla programovací zařízení, vyžaduje aby se řídicí jednotka sama identifikovala.</p> <p><b>Error correction</b></p>
235-0094	<p><b>Error message</b> Chyba během inicializace zařízení %2, SN: %4</p> <p><b>Cause of error</b> The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0095	<p><b>Error message</b> Excessive propagation time in HSCI system</p> <p><b>Cause of error</b> Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the number of HSCI participants - Use shorter HSCI cables</p>

Číslo chyby	Popis
235-0096	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během vyhodnocování podmínky filtrace v souboru IOCP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>DEFINE missing in the MCG file.  Faulty filter condition in the IOCP file.  The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data.  The name of the MCG file is shown in the additional data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the MCG file and correct it if necessary</li> <li>- Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary</li> </ul>
235-0097	<p><b>Error message</b></p> <p>IOC opce byly definovány více než jednou</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>
235-0098	<p><b>Error message</b></p> <p>Je definována prázdná IOC opce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>
235-0099	<p><b>Error message</b></p> <p>Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden:  Angabe: Typ (Name aus Projektierung)  %1  Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Gerät an der Adresse nicht angesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-009A	<p><b>Error message</b></p> <p>Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1</p> <p>Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Gerät an der Adresse nicht angesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné zařízení v řetězci HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zařízení na HSCI adrese %3 není zařízení, které bylo konfigurované:</p> <p>Konfigurace [Typ zařízení (název)]: %1</p> <p>Hardware [Typ zařízení (HSCI adresa, sériové číslo)]: %2</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opce pro konfiguraci rozšíření hardwaru byla nesprávně nastavena</li> <li>- Je připojené nesprávné zařízení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci a opce, které jsou v účinnosti</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž HSCI řetězce</li> </ul> <p>Pro tento účel můžete použít diagnostické funkce řídicího systému.</p>

Číslo chyby	Popis
235-009C	<p><b>Error message</b></p> <p>Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht:  Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer)  %1  %2  Mögliche Ursache:  - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt  - Falsche Verkabelung am HSCI-Strang</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen  - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen  Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert:  Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer)  %1  Mögliche Ursachen:  - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt  - Überzähliges Gerät angesteckt</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen  - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen  Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>



Číslo chyby	Popis
235-009E	<p><b>Error message</b></p> <p>Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mindestens ein Gerät am HSCI-Strang ist nicht projektiert. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Überzähliges Gerät angesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009F	<p><b>Error message</b></p> <p>Hardware-Ausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der Hardware-Ausbau am HSCI-Bus passt nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Falsche IOCP-Datei geladen</li> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- IOCP-Datei überprüfen</li> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-00A0	<p><b>Error message</b></p> <p>Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind folgende Umrichter nicht vorhanden: Angabe: Typ (Port) %1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Umrichter nicht angeschlossen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Modulausbau des Gerätes überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Falsches Modul in HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Module nicht der Projektierung: Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1</p> <p>Hardware: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Falsches Modul gesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Gestecktes Modul überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>235-00A2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Falscher Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Umrichter nicht der Projektierung:</p> <p>Projektierung [Typ (Port)]: %1</p> <p>Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Falscher Umrichter angeschlossen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Angeschlossenen Umrichter überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
<b>235-00A3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul im falschen Steckplatz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Module im falschen Steckplatz:</p> <p>Angabe: Typ (Soll-Steckplatz&lt;-&gt;Ist-Steckplatz) %1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Module falsch gesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Position des Moduls im Gerät überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-00A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Umrichter am falschen Port</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Umrichter am falschen Port: Angabe: Typ (Soll-Port&lt;-&gt;Ist-Port) %1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Umrichter falsch angeschlossen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Anschluss des Umrichters überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A5	<p><b>Error message</b></p> <p>Zwei Module vertauscht</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Module vertauscht: Angabe: Typ (Soll-Steckplatz&lt;-&gt;Ist-Steckplatz) %1 %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Module falsch gesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Position der Module überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-00A6	<p><b>Error message</b></p> <p>Zwei Umrichter vertauscht</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Umrichter vertauscht:</p> <p>Angabe: Typ (Soll-Port&lt;-&gt;Ist-Port)</p> <p>%1</p> <p>%2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Umrichter falsch angeschlossen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Anschluss der Umrichter überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A7	<p><b>Error message</b></p> <p>Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Module:</p> <p>Angabe: Typ (Steckplatz)</p> <p>%1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Überzähliges Modul gesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Modulausbau des Gerätes überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-00A8	<p><b>Error message</b> Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b> An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Umrichter: Angabe: Typ (Port, Seriennummer) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A9	<p><b>Error message</b> Modulausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p><b>Cause of error</b> An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 passen die gesteckten Module nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Module gesteckt</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Angeschlossene Umrichter passen nicht zur Projektierung</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 passen die angeschlossenen Umrichter nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann.</p> <p>Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Falsche Umrichter angeschlossen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Angeschlossene Umrichter überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AC	<p><b>Error message</b></p> <p>Fehlendes Modul in HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Modul nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Modul nicht gesteckt</li> <li>- Modul im falschen Steckplatz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Modulausbau des Gerätes überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-00AD	<p><b>Error message</b></p> <p>Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Umrichter nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Projektierung [Typ (Port)]:</p> <p>%1</p> <p>Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]:</p> <p>%2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Umrichter nicht angeschlossen</li> <li>- Umrichter am falschen Port angeschlossen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Modulausbau des Gerätes überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AE	<p><b>Error message</b></p> <p>Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektiertes Modul.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Angabe: Typ (Steckplatz)</p> <p>Projektierung:</p> <p>%1</p> <p>Hardware:</p> <p>%2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Überzähliges Modul gesteckt</li> <li>- Modul im falschen Steckplatz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Modulausbau des Gerätes überprüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>235-00AF</b>	<p><b>Error message</b> Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b> Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektierter Umrichter. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
<b>236-A001</b>	<p><b>Error message</b> Příkaz nelze provést</p> <p><b>Cause of error</b> ProfiNet softwarový modul nemůže příkaz provést. Možné příčiny: - adresované koncové zařízení ProfiNet se nachází ve stavu, ve kterém není možné příkaz provést - adresované koncové zařízení ProfiNet neexistuje či není dostupné - kód příkazu je neznámý</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
<b>236-A002</b>	<p><b>Error message</b> Chyba při načítání konfiguračních dat ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> ProfiNet softwarový modul nemůže načíst svá konfigurační data</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data, restartujte řízení.</p>

Číslo chyby	Popis
236-A003	<p><b>Error message</b> Selhala inicializace rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Během inicializace rozhraní ProfiNet se vyskytla chyba. Možné příčiny: - TNC nemůže použít ProfiNet-rozhraní. - firmware ProfiNet-rozhraní není kompatibilní k software řízení - konfigurační data pro ProfiNet-rozhraní jsou chybná</p> <p><b>Error correction</b> Obrátte se na výrobce stroje.</p>
236-A004	<p><b>Error message</b> Selhala změna provozních režimů rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Selhalo přepnutí ProfiNet-rozhraní mezi režimy asynchronního a cyklického provozu Možné příčiny: interní chyba na ProfiNet-rozhraní</p> <p><b>Error correction</b> Obrátte se na výrobce stroje</p>
236-A005	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Přiřazení pohonů chybně konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> Přiřazení přes ProfiNet připojených pohonů k osám spravovaným TNC je nekonzistentní. Konfigurační data pod System/ProfiNet/ParameterSets jsou neúplná.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci</p>
236-A006	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba při přiřazení pohonů</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže přiřadit ose žádný pohon připojený přes ProfiNet Možné příčiny: - konfigurační data pod ProfiNet/ParameterSets jsou chybná - na pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu chyby, potvrďte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A007	<p><b>Error message</b> Chyba časovače na připojení ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Připojení ProfiNet nereaguje na signály z MC. Možná příčina: Připojení ProfiNet je chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte vašeho výrobce stroje</p>
236-A101	<p><b>Error message</b> Není kontakt ke koncovému přístroji ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zařízení Profinet se nehlásí. Možné příčiny: - chybné nastavení projektu - nekonzistentní konfigurovace Profinet a jména koncového zařízení - přerušené spojení mezi TNC a koncovým zařízením ProfiNet - na koncovém zařízení ProfiNet je porucha</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte topologii a nastavení projektu ProfiNet, potvrďte chybu</p>
236-A102	<p><b>Error message</b> Chyba při přístupu na koncový přístroj ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže inicializovat koncové zařízení ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> potvrďte chybu</p>
236-A103	<p><b>Error message</b> Ztracen kontakt ke koncovému přístroji ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Komunikace mezi TNC a koncovým zařízením ProfiNet je přerušena. Možné příčiny: - koncové zařízení bylo odpojeno od řízení - na koncovém zařízení ProfiNet je porucha</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte koncové zařízení, potvrďte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A104	<p><b>Error message</b> Chyba při přístupu na koncový přístroj ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Během inicializace koncového zařízení ProfiNet se vyskytla chyba. TNC nenalezlo ke slotu koncového zařízení žádná konfigurační data či data jsou chybná.</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte konfigurační data pod System/ProfiNet/Slots, potvrďte chybu</p>
236-A121	<p><b>Error message</b> Chyba při přístupu na koncový přístroj ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Během inicializace koncového zařízení ProfiNet se vyskytla chyba. TNC nemůže přistoupit ke konfiguračním datům koncového zařízení ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci, potvrďte chybu</p>
236-A122	<p><b>Error message</b> Chyba při přístupu na koncový přístroj ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Během inicializace koncového zařízení ProfiNet se vyskytla chyba. Koncové zařízení ProfiNet nepodporuje verzi ProfiDrive-Profi- lu TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci, potvrďte chybu</p>
236-A123	<p><b>Error message</b> Chyba při přístupu na koncový přístroj ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Během inicializace koncového zařízení ProfiNet se vyskytla chyba. Na koncovém zařízení ProfiNet je na TNC přihlášeno více objektů pro cyklickou výměnu dat než na rozhraní ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte nastavení projektu ProfiNet, potvrďte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A201	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba při inicializaci pohonů %1</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže pohon inicializovat. Pro tento pohon jsou chybná / nejsou žádná konfigurační data.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data a System/ProfiNet/Slots a projektová data telegramu, potvrďte chybu</p>
236-A202	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba při inicializaci pohonů %1</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže pohon inicializovat. Možné příčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- TNC nemůže přistoupit ke konfiguračním datům pohonu</li> <li>- typ pohonu není od TNC podporován či je na TNC chybně konfigurován</li> <li>- na TNC a pohonu jsou konfigurovány rozdílné typy telegramů pro cyklickou výměnu dat</li> <li>- TNC nemůže přistoupit k vyrovnávací paměti pro poruchová hlášení</li> <li>- TNC nemůže přistoupit k vyrovnávací paměti pro varovná hlášení</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte nastavení projektu, potvrďte chybu</p>
236-A203	<p><b>Error message</b> ProfiNet: pohon %1 nereaguje</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon nereaguje na řídicí signály TNC. na pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu chyby, potvrďte chybu</p>
236-A204	<p><b>Error message</b> ProfiNet: pohon %1 nereaguje - nevysílá známky života</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon %1 nereaguje. Možné příčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- spojení mezi TNC a pohonem bylo přerušeno</li> <li>- na pohonu je porucha</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu chyby, potvrďte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A211	<p><b>Error message</b> ProfiNet: pohon %1 hlásí poruchu</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon hlásí poruchu. Pro detailní informace o druhu poruchy sledujte další hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu chyby, potvrďte chybu</p>
236-A212	<p><b>Error message</b> ProfiNet: pohon %1 hlásí chybový kód %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon hlásí poruchu.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte příčinu , potvrďte hlášení.</p>
236-A213	<p><b>Error message</b> ProfiNet: pohon %1 hlásí varovný kód %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon posílá varovné hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte příčinu , potvrďte hlášení.</p>
236-A221	<p><b>Error message</b> ProfiNet: pohon %1 nelze zapnout</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže pohon zapnout. Možné příčiny: na pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu, potvrďte chybu, opakujte zapnutí</p>
236-A222	<p><b>Error message</b> Chyba při přepnutí sady parametrů na pohon %1</p> <p><b>Cause of error</b> Během přepnutí sady parametrů se vyskytla chyba. Možné příčiny: na pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu, potvrďte chybu, opakujte zapnutí</p>

Číslo chyby	Popis
236-A301	<p><b>Error message</b> Chyba při nájezdu reference osy %2</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže najet osou do reference. Možné příčiny: na pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu, potvrďte chybu</p>
236-A302	<p><b>Error message</b> Snímání sondou selhalo: osa %2</p> <p><b>Cause of error</b> Během postupu snímání došlo k chybě. Možné příčiny: na pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu, potvrďte chybu</p>
236-A401	<p><b>Error message</b> Chybný motorový snímač (pohon/snímač: %1)</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač pohonu hlásí chybu. Chybový kód k této chybě se zobrazí v přídatných informacích.</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu, potvrďte chybu</p>
236-A402	<p><b>Error message</b> Motorový snímač (pohon/snímač: %1) nereaguje</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač nereaguje na řídicí signály TNC. Možné příčiny: - spojení mezi TNC a pohonem bylo přerušeno - na regulátoru pohonu je porucha</p> <p><b>Error correction</b> odstraňte příčinu, potvrďte chybu</p>
236-A403	<p><b>Error message</b> Přenos dat přes PROFINET byl přerušen</p> <p><b>Cause of error</b> Regulátor PROFINET nedokončil včas proces přenosu dat.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
237-10001	<p><b>Error message</b> 10001 CC%2 Výstraha pro test software</p> <p><b>Cause of error</b> - v automatickém softwarovém testu byl vyvolán alarm</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
237-10003	<p><b>Error message</b> 10003 CC%2 Chyba systému v chybové správě paměti %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b> - řízení nebylo správně vypnuto - hardwarový problém</p> <p><b>Error correction</b> - vypněte a znovu zapněte řízení - obraťte se na technickou podporu</p>
237-10004	<p><b>Error message</b> 10004 CC%2 Aktivní během procesu vypínání</p> <p><b>Cause of error</b> - některý pohon je během vypínacího procesu ještě v aktivním řízení - některý pohon byl během vypínacího procesu zapnut</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC program - obraťte se na technickou podporu</p>
237-10005	<p><b>Error message</b> 10005 Chybový kód vypnutí pohonu: %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Vypnuto následkem vnějšího havarijního stop signálu. - Chyba: 1 = Signál -ES.A (havarijní stop vstupu z PL,MB) 2 = Signál -ES.A.HW (havarijní stop vstupu z ručního kolečka) 3 = Signál -ES.B (havarijní stop vstupu z PL,MB) 4 = Signál -ES.B.HW (havarijní stop vstupu z ručního kolečka) Další chybové kódy: vnitřní kód</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte další informace z chybových hlášení 0x10005. - Zkontrolujte polohu havarijního spínače. - Informujte váš servis.</p>
237-10006	<p><b>Error message</b> 10006 CC%2 SPLC-RTS stav změny=%4, nový=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
237-10007	<p><b>Error message</b></p> <p>10007 CC%2 Násled. stav pro AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Důvod=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>-</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>-</p>
237-10008	<p><b>Error message</b></p> <p>10008 Chybný datový formát ASCII příkazu, chybový kód %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command.</li> <li>- The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or</li> <li>- the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty.</li> </ul> <p>The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt.</li> <li>- Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1.</li> <li>- Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
237-10009	<p><b>Error message</b></p> <p>10009 CC%2 Následuj. stav pro genSafe Id=%4, timer=%5, %6, %7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1000A	<p><b>Error message</b></p> <p>1000A CC%2 SS2 Požadavek od IO zařízení DeviceVariant=%4, count=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1000B	<p><b>Error message</b></p> <p>1000B CC%2 Význam stavového bitu S - bit=%4, mod=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-1000C	<b>Error message</b>
	1000C CC%2 skupina os: stop=%4 důvod=%5 skupina os=%6 stav=%7
	<b>Cause of error</b>
	<b>Error correction</b>
237-1000E	<b>Error message</b>
	1000E CC%2 postup pristupu k souboru=%4, %5, %6
	<b>Cause of error</b>
	Chyba při přístupu souboru
	Přídavné informace
	0: Akce
	2: Otevřít
	4: Zapsat
	5: Číst
	6: Smazat
	7: Přejmenovat
	8: Adresář
	103: Zavřít
	250: ASYNC interface nebyl dovolený
	251: Čekání na potvrzení ASYNC z MC
	252: MC neposlal žádné hcFILE_IO (potvrzení)
	253: MC neposlal žádný ASYNC telegram
	300: Není dovoleno během přerušení
	301: Hlavička souboru je poškozena
	Přídavné info 1, 2: MC chybová hláška
	<b>Error correction</b>
	- Informujte váš servis
237-1000F	<b>Error message</b>
	1000F Alarm není smazán; byl vygenerován nový alarm

Číslo chyby	Popis
237-10010	<p><b>Error message</b></p> <p>10010 CC%2 ACC parameter ID=%4 Info1=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V parametrickém souboru ACC je chyba:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tento soubor byl vytvořen s nesprávnou verzí TNCopt</li> <li>- Soubor obsahuje chybná parametrická data</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt pro vygenerování nového parametrického souboru ACC</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru.</li> <li>ID=1 Opce chybí</li> <li>ID=2 Neplatné zadání osy</li> <li>ID=10 Použití je možné pouze u hardwaru s omezeným počtem os</li> <li>ID=300 Chybí řízení akcelerace dopředného posuvu (MP2600)</li> <li>ID=301 V tabulce motoru chybí setrvačný moment motoru</li> <li>ID=302 V tabulce motoru chybí konstanta pro výpočet točivého momentu</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-10010	<p><b>Error message</b></p> <p>10010 CC%2 ACC parameter ID=%4 Info1=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V parametrickém souboru ACC je chyba:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tento soubor byl vytvořen s nesprávnou verzí TNCopt</li> <li>- Soubor obsahuje chybná parametrická data</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt pro vygenerování nového parametrického souboru ACC</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru.</li> <li>ID=1 Opce chybí</li> <li>ID=2 Neplatné zadání osy</li> <li>ID=10 Použití je možné pouze u hardwaru s omezeným počtem os</li> <li>ID=300 Chybí řízení akcelerace dopředného posuvu (MP2600)</li> <li>ID=301 V tabulce motoru chybí setrvačný moment motoru</li> <li>ID=302 V tabulce motoru chybí konstanta pro výpočet točivého momentu</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10011	<p><b>Error message</b></p> <p>10011 Syntaxe v %4 v řádku %5 ve sloupci %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazeném souboru.</li> <li>- Pro tuto softwarovou verzi funkce není podporována v zobrazeném souboru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte syntaxi v zobrazeném souboru</li> <li>- Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru</li> <li>- Použijte odpovídající strojní parametr pro vypnutí dané funkce</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-10013	<p><b>Error message</b></p> <p>10013 NOD vstup v %4 na řádku %5 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazeném souboru.</li> <li>- V této softwarové verzi není ve zobrazeném souboru funkce podporována</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl překročen maximální počet uzlů.</li> <li>- Snižte počet uzlů (NOD)</li> <li>- Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru</li> <li>- Pro deaktivaci funkce použijte odpovídající strojní parametry</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-10014	<p><b>Error message</b></p> <p>10014 Neplatná osa v %4 na řádku %5 (SAX)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazeném souboru.</li> <li>- Připojení osy není povolené nebo není možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Připojení osy (SAX) není možné, protože osa je na jiné kartě</li> <li>- Připojení osy (SAX) není možné, protože volba osy je zrušena</li> <li>- Pro deaktivaci funkce použijte odpovídající strojní parametry</li> <li>- Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10015	<p><b>Error message</b></p> <p>10015 Chyby kompenzačních bodů v %4 na řádku %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazeném souboru</li> <li>- Bod kompenzace (NODE) není definován</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je definováno příliš mnoho kompenzačních bodů (NODX) v zobrazeném souboru</li> <li>- Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru</li> <li>- Použijte odpovídající strojní parametr pro vypnutí dané funkce</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-10016	<p><b>Error message</b></p> <p>10016 Max. počet bloků v %4 překročen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazeném souboru</li> <li>- Byl překročen maximální počet bloků interpolace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl překročen maximální počet bloků interpolace</li> <li>- Snižte počet bloků interpolace</li> <li>- Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-10017	<p><b>Error message</b></p> <p>10017 Příliš nízký výkon jednotky regulátoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Výpočetní výkon jednotky regulátoru není dostatečný pro vybranou funkci</li> <li>- Pro jednotku regulátoru bylo konfigurováno příliš mnoho os</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte rozšířené kompenzace</li> <li>- Zkontrolujte výkon v použité jednotce regulátoru</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-10018	<p><b>Error message</b></p> <p>10018 Chyby kompenzačních bodů v %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazeném souboru</li> <li>- Body kompenzace jsou definovány nesprávně</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné body kompenzace (NODx) v zobrazeném souboru</li> <li>- Body kompenzace (NODx) musí být ve vzestupném pořadí</li> <li>- Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10019	<p><b>Error message</b> 10019 Chyba v %4 na řádku %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba syntaxe v zobrazeném souboru - Chybný signál (SIGx) v zobrazované linii</p> <p><b>Error correction</b> - Signál (SIGx) není možný, protože je neznámý index - Použijte odpovídající strojní parametr pro vypnutí dané funkce - Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru - Informujte váš servis.</p>
237-1001A	<p><b>Error message</b> 1001A Soubor %4 neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Zobrazený soubor nemohl být otevřený</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte TNCopt k obnovení zobrazeného souboru - Použijte odpovídající strojní parametr pro deaktivaci příslušné funkce - Informujte váš servis.</p>
237-1001B	<p><b>Error message</b> 1001B CC (log): faulty memory area</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1001C	<p><b>Error message</b> 1001C %4</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici žádná nápověda</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1001D	<p><b>Error message</b> 1001D %4</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici žádná nápověda</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1001E	<p><b>Error message</b> 1001E %4</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici žádná nápověda</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-1001F	<p><b>Error message</b> 1001F Vodní kondenzát v napájecím modulu</p> <p><b>Cause of error</b> - Teplota v elektrickém rozváděči je příliš nízká Kondenzační voda nebo napájecí modul</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte servisní službu</p>
237-10020	<p><b>Error message</b> 10020 Řídicí jednotka je vadná: CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> - The given CC controller unit is defective and must be exchanged.</p> <p><b>Error correction</b> - Exchange the CC controller unit - Inform your service agency</p>
237-10021	<p><b>Error message</b> 10021 CC%2 postup pristupu k souboru=%4, %5, %6</p> <p><b>Cause of error</b> Výstraha o přístupu k souboru doplňující data 2: Otevření souboru se neprovedlo doplňující data 1,2: MC chybové hlášení doplňující data[2] = 11: EAGAIN</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10022	<p><b>Error message</b> 10022 CC %2 osa %1: Měření nebylo správně dokončeno.</p> <p><b>Cause of error</b> - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
237-10023	<p><b>Error message</b> 10023 CC%2: X%6 FO síla sign. je pod prahem výstrahy %1 (hodn. = -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b> - Intenzita signálu FO spojení (optický kabel do UM konvertoru) klesla po definované mez výstrahy</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení optického kabelu: - Svítí zelená LED kontrolka? - Je zcela zasunut konektor optického kabelu? - Je hrot optického kabelu čistý? - Dbejte na správný poloměr ohybu - Vyměňte optický kabel</p>

Číslo chyby	Popis
237-10024	<p><b>Error message</b></p> <p>10024 CC%2: X%6 FO signál je slabší než min. hodn. %1 (hodnota = -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intenzita signálu FO spojení (optický kabel do UM konvertoru) klesla pod povolenou minimální hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení optického kabelu:</li> <li>- Svítí zelená LED kontrolka?</li> <li>- Je zcela zasunut konektor optického kabelu?</li> <li>- Je hrot optického kabelu čistý?</li> <li>- Dbejte na správný poloměr ohybu</li> <li>- Vyměňte optický kabel</li> </ul>
237-10025	<p><b>Error message</b></p> <p>10025 CC FSuC hlásí chybu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC (Functional Safety Microcontroller) v CC hlásí chybu. Pro další informace si všimněte následujících hlášení alarmu (239-xxxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10026	<p><b>Error message</b></p> <p>10026 CC%2: příliš vysoký proud UEC dc-link (I-nom: %4, I-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Excessive DC-link current of the UEC</li> <li>- Machine is overloaded while machining the workpiece</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.)</li> <li>- Reduce the power being consumed simultaneously by all drives</li> <li>- Reduce or limit the spindle power</li> <li>- Reduce the spindle acceleration</li> <li>- Ensure that the spindle and axes accelerate at different times</li> <li>- Reduce the cutting depths</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-10027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10027 CC%2: příliš vysoké napětí UEC dc-link (U-min: %4, U-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DC-link voltage of the UEC is too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the braking resistor of the UEC and exchange it if necessary</li> <li>- Check the wiring of the braking resistor</li> <li>- Check the line fuses</li> <li>- For operation with an optional RM regenerative module:</li> <li>- Check the regenerative module and exchange it if necessary</li> <li>- Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link)</li> <li>- Replace the UEC if necessary</li> </ul>
<b>237-10028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10028 CC%2: příliš nízké napětí UEC dc-link (U-min: %4, U-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DC-link voltage of the UEC is too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring of the UEC</li> <li>- Check the 3-phase voltage supply of the UEC</li> <li>- Check the line fuses</li> <li>- Monitor for sporadic power failures</li> </ul>
<b>237-10029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10029 CC%2: příliš vysoké napětí UEC dc-link s RM (U-max: %4, U-act:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The DC-link voltage is too high despite the use of an RM regenerative module.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For operation with an optional RM regenerative module:</li> <li>- Check the regenerative module and exchange it if necessary</li> <li>- Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link)</li> <li>- Check the line fuse</li> <li>- For operation without an RM regenerative module:</li> <li>- Deactivate the machine parameter uecRecoveryModule</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1002A	<p><b>Error message</b></p> <p>1002A CC%2: příliš mnoho UM jednotek připojených k jednomu CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- K uvedené řídicí jednotce CC je připojeno příliš mnoho UM invertorů.</li> <li>- Maximální počet UM invertorů (nebo přípojek motorů) na každou CC jednotku je omezen počtem os možných pro tuto jednotku.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rozdělte UM invertory na další řídicí jednotky CC nebo upravte konfiguraci</li> <li>- Odstraňte nepoužívané UM invertory (nebo použijte jednoosé moduly místo dvouosých)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1002B	<p><b>Error message</b></p> <p>1002B CC%2: nekonzistentní konfigurace hardwaru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Správná činnost CC řídicí jednotky není možná. V základním kroku během identifikace hardwaru byla odhalena nekonzistentní/poškozená konfigurace.</p> <p>Pro vznik takové možnosti existují dvě cesty:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Problémy s napájecím napětím CC jako jsou závady elektrických kontaktů, elektromagnetické rušení nebo chyba v sekvenci zapínání napájecího zdroje.</li> <li>2. Hardwarová závada v CC způsobená pravděpodobně problémem s napájecím napětím.</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí, zejména ploché kabely CC a redundantní napájení 5V nad X74</li> <li>- Zkontrolujte, zda nejsou ohnuté piny v boxu X69</li> <li>- Vyměňte dotčenou jednotku CC</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1002C	<p><b>Error message</b></p> <p>1002C CC%2: missing HFL LP transmission</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>
237-1002D	<p><b>Error message</b></p> <p>1002D CC%2 %1: notable HFL transmission; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1002E	<p><b>Error message</b></p> <p>1002E CC%2 %1: notable HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>
237-1002F	<p><b>Error message</b></p> <p>1002F CC%2 %1: faulty HFL transmission; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10030	<p><b>Error message</b></p> <p>10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-10031	<p><b>Error message</b></p> <p>10031 CC%2 porušení rozhraní MC povelu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vnitřní systémová chyba: v daném povelu nebyl připojen popis rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokud to je možné, proveďte aktualizaci softwaru</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-10032	<p><b>Error message</b></p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren.</li> <li>- Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> <li>- PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind)</li> <li>- Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13000	<p><b>Error message</b></p> <p>13000 Invertor hlásí chybu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>UM invertor nebo kompaktní invertor hlásí chyby. Pro další informace si všimněte následujících hlášení alarmu (13xxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13003	<p><b>Error message</b></p> <p>13003 UM: IGBT chyba %1 (maximální proud: %4A, fáze %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Monitor podpětí nebo monitor zkratu některého IGBT reagoval v UM invertoru nebo v kompaktním UEC invertoru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte aktuální nastavení proudového kontroléru</li> <li>- Zkontrolujte správné připojení či zkrat motoru</li> <li>- Zkontrolujte mezizávitovou poruchu motoru</li> <li>- Informujte Váš servis</li> <li>- Vyměňte výkonový modul</li> </ul>
237-13004	<p><b>Error message</b></p> <p>13004 UM: HW nadproudové vypnutí %1 (maximální proud: %4A, fáze %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rychlé monitorování nadproudu hardwaru v UM invertoru nebo v kompaktním invertoru UEC reagovalo</li> <li>- Možné příčiny: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkrat</li> <li>- Vadný výkonový modul</li> </ul> </li> <li>- Extrémně vysoké kolísání proudu např. kvůli nevhodné kombinaci motoru, invertoru a PWM frekvence</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte nastavení proudového regulátoru</li> <li>- Zkontrolujte zda není zkrat v připojení motoru</li> <li>- Zkontrolujte mezizávitovou poruchu motoru</li> <li>- V případě potřeby použijte silnější invertor</li> <li>- Zvyšte frekvenci PWM</li> <li>- V případě potřeby vyměňte vadný výkonový modul</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13005	<p><b>Error message</b></p> <p>13005 UM: PWM chyba jmenovité hodnoty %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jednotka kontroléru nedodává do PWM jmenovitou hodnotu nebo dodává neplatnou hodnotu pro motor, nebo poskytuje jmenovitou hodnotu příliš pozdě</li> <li>- Vadná konfigurace kontroléru (strojní parametry)</li> <li>- Interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci regulátoru nebo strojní parametry pro PWM frekvence, vstup/výstup regulátoru a jmenovitou hodnotu výstupu</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění kabelů motoru, napájecích kabelů a svorek</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13006	<p><b>Error message</b></p> <p>13006 UM: chyba komunikace v FO připojení CC%2 %1 (info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo kompaktní invertor UEC hlásí chybu komunikace s jednotkou kontroléru prostřednictvím optického kabelu (HFL, HEIDENHAIN Fiber Link)</li> <li>- Info poskytuje pro diagnostiku informace o přesné příčině chyby</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení optických kabelů (HFL):</li> <li>- Svítí zelená LED kontrolka?</li> <li>- Je zcela zasunut konektor optického kabelu?</li> <li>- Je hrot optického kabelu čistý?</li> <li>- Dbejte na správný poloměr ohybu</li> <li>- Vyměňte optický kabel</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění kabelů motoru, napájecích kabelů a svorek</li> </ul>
237-13008	<p><b>Error message</b></p> <p>13008 UM: monitor napětí B CC%2 %1 (ID napětí: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Monitorování napětí invertoru reagovalo</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí</li> <li>- Informujte Váš servis</li> <li>- Vyměňte výkonový modul</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13009	<p><b>Error message</b></p> <p>13009 UM: Signál DRIVE OFF je aktivní %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájecí jednotka (UVR nebo UEC) hlásí poruchu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí jednotku</li> <li>- Informujte Váš servis</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Teplota chladiče je vyšší než mez výstrahy %1 (hodnota: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota chladiče překročila definovanou výstražnou mez</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechejte UM inverter nebo kompaktní inverter UEC vychladnout</li> <li>- Zkontrolujte funkci a znečištění ventilátoru</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: přetížení / chladič (výstraha) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru UM nebo v kompaktním invertoru UEC byla zjištěna nadměrná teplota výkonové elektroniky nebo chladiče.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadměrný řezný výkon</li> <li>- Nadměrná rychlost posuvu</li> <li>- Nadměrné trvalé zatížení</li> <li>- Osa narazila na překážku nebo na doraz</li> <li>- Během obrábění byla použita přídržná brzda osy</li> <li>- Nadměrná teplota v elektrickém rozváděči (závada chlazení)</li> <li>- Nadměrné zrychlení osy nebo vřetena</li> <li>- Vadný ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zmenšete řezný výkon</li> <li>- Zmenšete rychlost posuvu</li> <li>- Zmenšete trvalé zatížení</li> <li>- Zmenšete zrychlení osy nebo vřetena (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Zkontrolujte přídržnou brzdu osy (funkce/kabeláž)</li> <li>- Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC a případně jej vyměňte</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-1300B	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Teplota chladiče je vyšší než max. hodnota %1 (hodnota: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota chladiče překročila maximální přípustnou hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechejte UM inverter nebo kompaktní inverter UEC vychladnout</li> <li>- Zkontrolujte funkci a znečištění ventilátoru</li> </ul>
237-1300B	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: přetížení / chladič %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru UM nebo v kompaktním invertoru UEC byla zjištěna nadměrná teplota výkonové elektroniky nebo chladiče.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadměrný řezný výkon</li> <li>- Nadměrná rychlost posuvu</li> <li>- Nadměrné trvalé zatížení</li> <li>- Osa narazila na překážku nebo na doraz</li> <li>- Během obrábění byla použita přídržná brzda osy</li> <li>- Nadměrná teplota v elektrickém rozváděči (závada chlazení)</li> <li>- Nadměrné zrychlení osy nebo vřetena</li> <li>- Vadný ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zmenšete řezný výkon</li> <li>- Zmenšete rychlost posuvu</li> <li>- Zmenšete trvalé zatížení</li> <li>- Zmenšete zrychlení osy nebo vřetena (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Zkontrolujte přídržnou brzdu osy (funkce/kabeláž)</li> <li>- Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC a případně jej vyměňte</li> </ul>
237-1300E	<p><b>Error message</b></p> <p>1300E UM: SW monitorování nadproudu %1 (aktuální hodnota: %4Aeff)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Softwarové monitorování nadproudu v UM invertoru nebo v kompaktním UEC invertoru reagovalo.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte nastavení proudového kontroléru.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda není zkrat v připojení motoru</li> <li>-</li> <li>- Informujte Váš servis</li> <li>- Vyměňte výkonový modul</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1300F	<p><b>Error message</b> 1300F Test UM zapnutí: chyba HIK CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> - V testu při zapnutí UM invertoru nebo v kompaktního invertoru UEC byla zjištěna chyba hardwarového identifikačního klíče.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis - Vyměňte výkonový modul</p>
237-1300F	<p><b>Error message</b> 1300F Test UM zapnutí: chyba interní komponenty CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> - Byl zjištěn nepřípustný identifikátor komponenty (FPGA ID) nebo je během testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC komponenta nepřístupná</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis - Zkontrolujte verzi softwaru</p>
237-1300F	<p><b>Error message</b> 1300F Test UM zapnutí: chyba analogového rozhraní CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> - Během testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC bylo zjištěno, že analogové rozhraní invertoru nefunguje správně</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-1300F	<p><b>Error message</b> 1300F Test UM zapnutí: měření teploty není možné CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> - Při testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC nebylo možné přečíst hodnoty snímače teploty chladiče - Snímač nebo přidružené rozhraní (I2C) jsou vadné</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F Test UM zapnutí: vadná komponenta paměti (FRAM) CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC nebylo možno identifikovat FRAM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F Test UM zapnutí: chyba sériového rozhraní (SPI) CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC bylo zjištěno, že sériové rozhraní (SPI) k FSuC v invertoru nefunguje správně</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F Test UM zapnutí: chyba měření proudu CC%2 %1 %10 (info = %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC bylo zjištěno, že měření proudu v invertoru je chybné</li> <li>- Při vypnutí pohonu byl maximálně povolený zbytkový proud překročen v jedné nebo více fázích: (informace je zobrazena desítkově, ale musí být interpretována binárně)</li> <li>- Bit 0: Fáze U</li> <li>- Bit 1: Fáze V</li> <li>- Bit 2: Fáze W</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F Test UM zapnutí: chybná hodnota teploty CC%2 %1 %10 (hodn.=%5°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC bylo zjištěno, že byla přechřtena teplota chladiče mimo povolený rozsah</li> <li>- Chladič je příliš horký</li> <li>- Snímač nebo přidružené rozhraní jsou vadné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechejte zařízení vychladnout</li> <li>- Informujte Váš servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F Test UM zapnutí: vadný ventilátor CC%2 %1%10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F Test UM zapnutí: vadný vnitřní ventilátor CC%2 %1%10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během testu při zapnutí UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC bylo zjištěno, že interní vedení k FSuC (Functional Safety Microcontroller) je vadné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte invertor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13012	<p><b>Error message</b></p> <p>13012 UM: WD monitorování reagovalo %1 (přijato:%4, očekáváno:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo kompaktní invertor UEC hlásí, že hlídací obvod kontroléru již déle není aktualizovaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění kabelů motoru, napájecích kabelů a svorek</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13014	<p><b>Error message</b></p> <p>13014 UM: Chyba připojení optického vlnovodu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo v kompaktní invertor UEC hlásí chyby v FO připojení (spojení optickým kabelem mezi jednotkou kontroléru a invertorem)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení optického kabelu:</li> <li>- Svítí zelená LED kontrolka?</li> <li>- Je zcela zasunut konektor optického kabelu?</li> <li>- Je hrot optického kabelu čistý?</li> <li>- Dbejte na správný poloměr ohybu</li> <li>- Vyměňte optický kabel</li> </ul>
237-13015	<p><b>Error message</b></p> <p>13015 UM: Chybná hodnota teploty chladiče %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo v kompaktní invertor UEC hlásí chyby v přístupu na sběrnici I2C pro čtení snímače teploty chladiče</li> <li>- Snímač teploty není připojen nebo je vadné připojení</li> <li>- Snímač teploty je vadný</li> <li>- Nesprávná funkce kontroléru I2C</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13016	<p><b>Error message</b></p> <p>13016 UM: Neplatný UM kanál diagnostiky %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V osciloskopu je zvolen neplatný UM diagnostický (debug) signál</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvolte jiný signál</li> </ul>
237-13017	<p><b>Error message</b></p> <p>13017 UM: Chybná hodnota teploty chladiče %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo v kompaktní invertor UEC hlásí chyby v přístupu na sběrnici I2C pro čtení snímače teploty chladiče</li> <li>- Snímač teploty není připojen nebo je vadné připojení</li> <li>- Snímač teploty je vadný</li> <li>- Nesprávná funkce kontroléru I2C</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1301A	<p><b>Error message</b></p> <p>1301A UM: signál FO je slabší než mez výstrahy CC%2 %1 (hodnota=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intenzita signálu FO spojení (optický kabel do UM konvertoru) klesla po definovanou mez výstrahy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení optického kabelu:</li> <li>- Svítí zelená LED kontrolka?</li> <li>- Je zcela zasunut konektor optického kabelu?</li> <li>- Je hrot optického kabelu čistý?</li> <li>- Dbejte na správný poloměr ohybu</li> <li>- Vyměňte optický kabel</li> </ul>
237-1301B	<p><b>Error message</b></p> <p>1301B UM: signál FO je slabší než min.hodn.CC%2 %1 (hodnota=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intenzita signálu FO spojení (optický kabel do UM konvertoru) klesla pod povolenou minimální hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení optického kabelu:</li> <li>- Svítí zelená LED kontrolka?</li> <li>- Je zcela zasunut konektor optického kabelu?</li> <li>- Je hrot optického kabelu čistý?</li> <li>- Dbejte na správný poloměr ohybu</li> <li>- Vyměňte optický kabel</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1301C	<p><b>Error message</b></p> <p>1301C UM: communication fault CC%2 %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The HFL communication component of the inverter reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
237-1301D	<p><b>Error message</b></p> <p>1301D UM: logical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1301E	<p><b>Error message</b></p> <p>1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
237-1301F	<p><b>Error message</b></p> <p>1301F UM: Invertor není připraven %1 (info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon nelze zapnout, protože konvertor UM nebo kompaktní invertor UEC nejsou připraveny</li> <li>- Důvod nepřipravenosti invertoru: (informace je zobrazena desítkově. Interpretujte ji prosím jako binární)</li> <li>- Bit 0: "STO.A.P.x"</li> <li>- Bit 1: "STO.B.H.P.x"</li> <li>- Bit 2: "STO.B.L.P.x"</li> <li>- Bit 3: Signál pro uvolnění PWM není nastaven</li> <li>- Bit 4: Chyba v testu zapnutí</li> <li>- Bit 5: Motor pohonu není (plně) konfigurován</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Vyměňte případně výkonový modul</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-13020	<p><b>Error message</b></p> <p>13020 UM: Připravenost byla ztracena %1 (info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo kompaktní invertor UEC byl vypnut během provozu</li> <li>- Důvod nedostatečné připravenosti invertoru: (informace je zobrazena desítkově. Interpretujte ji prosím jako binární)</li> <li>- Bit 0: "STO.A.P.x"</li> <li>- Bit 1: "STO.B.H.P.x"</li> <li>- Bit 2: "STO.B.L.P.x"</li> <li>- Bit 3: Signál pro uvolnění PWM není nastaven</li> <li>- Bit 4: Chyba v testu zapnutí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání v MP_delayTimeSTOatSS1 a případně zvýšte hodnotu (parametrizovaný čas zde musí být větší než hodnota v MP_vCtrlSwitchOffDelay)</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Vyměňte v případě potřeby výkonový modul</li> </ul>
237-13021	<p><b>Error message</b></p> <p>13021 UM: soubor Faulty Include CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software řídicí jednotky CC, UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC nebyl kompilován se stejným souborem Include.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru a případně ji znovu aktualizujte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13025	<p><b>Error message</b></p> <p>13025 UM: přeplnění zásobníku CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní chyba softwaru UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> </ul>
237-13026	<p><b>Error message</b></p> <p>13026 UM: IRQ přeplnění zásobníku CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní chyba softwaru UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13027	<b>Error message</b> 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-13028	<b>Error message</b> 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-13029	<b>Error message</b> 13029 UM: Snímač teploty dodává neplatné měřené hodnoty %1 <b>Cause of error</b> Snímač teploty chladiče UM invertoru nebo v kompaktním UEC invertoru dodává neplatné hodnoty měření: - Snímač teploty není připojen nebo chybí připojení - Snímač teploty je vadný <b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis
237-1302A	<b>Error message</b> 1302A UM: příliš vysoký svodový proud % 1 <b>Cause of error</b> Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) <b>Error correction</b> - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency
237-1302C	<b>Error message</b> 1302C UM: Načten test softwaru <b>Cause of error</b> Invertor má verzi softwaru, která dosud nebyla uvolněna a nemá platný kontrolní součet - Tento software nebyl ani testován, ani uvolněn <b>Error correction</b> - Po potvrzení chybového hlášení můžete tento software používat pro testovací účely - Zkontrolujte verzi softwaru - Vytvořte servisní soubory - Kontaktujte váš servis

Číslo chyby	Popis
237-1302D	<p><b>Error message</b> 1302D UM: Snímač teploty dodává neplatné měřené hodnoty %1</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač teploty chladiče UM invertoru nebo v kompaktním UEC invertoru dodává neplatné hodnoty měření: - Snímač teploty není připojen nebo chybí připojení - Snímač teploty je vadný</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-1302E	<p><b>Error message</b> 1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-1302F	<p><b>Error message</b> 1302F UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-13032	<p><b>Error message</b> 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b> Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
237-13033	<p><b>Error message</b> 13033 UM FSuC hlásí chybu CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC (Functional Safety Microcontroller) invertoru hlásí chybu. Pro další informace si všimněte následujících hlášení alarmu (239-xxxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-13034	<p><b>Error message</b></p> <p>13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p><b>Error message</b></p> <p>13035 UM: Teplota hranič.vrstvy &gt; prah.hodn.výstrahy %1 (hodnota: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the profile load</li> <li>- Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off</li> <li>- Check the fan for function and contamination</li> </ul>
237-13035	<p><b>Error message</b></p> <p>13035 UM: přetížení / IGBT (výstraha) / %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru UM nebo v kompaktním invertoru UEC byla zjištěna nadměrná teplota výkonové elektroniky nebo chladiče.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadměrný řezný výkon</li> <li>- Nadměrná rychlost posuvu</li> <li>- Nadměrné trvalé zatížení</li> <li>- Osa narazila na překážku nebo na doraz</li> <li>- Během obrábění byla použita přídržná brzda osy</li> <li>- Nadměrná teplota v elektrickém rozváděči (závada chlazení)</li> <li>- Nadměrné zrychlení osy nebo vřetena</li> <li>- Vadný ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zmenšete řezný výkon</li> <li>- Zmenšete rychlost posuvu</li> <li>- Zmenšete trvalé zatížení</li> <li>- Zmenšete zrychlení osy nebo vřetena (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Zkontrolujte přídržnou brzdu osy (funkce/kabeláž)</li> <li>- Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC a případně jej vyměňte</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13036	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Teplota hranič.vrstvy &gt; maximální hodnota %1 (hodnota: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vypočítaná teplota závěrné vrstvy (barrier layer) překročila maximální přípustnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmenšete zatížení profilu</li> <li>- Nechejte UM invertor nebo kompaktní UEC invertor vychladnout</li> <li>- Zkontrolujte funkci a znečištění ventilátoru</li> </ul>
237-13036	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: přetížení / IGBT %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru UM nebo v kompaktním invertoru UEC byla zjištěna nadměrná teplota výkonové elektroniky nebo chladiče.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadměrný řezný výkon</li> <li>- Nadměrná rychlost posuvu</li> <li>- Nadměrné trvalé zatížení</li> <li>- Osa narazila na překážku nebo na doraz</li> <li>- Během obrábění byla použita přídržná brzda osy</li> <li>- Nadměrná teplota v elektrickém rozváděči (závada chlazení)</li> <li>- Nadměrné zrychlení osy nebo vřetena</li> <li>- Vadný ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zmenšete řezný výkon</li> <li>- Zmenšete rychlost posuvu</li> <li>- Zmenšete trvalé zatížení</li> <li>- Zmenšete zrychlení osy nebo vřetena (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Zkontrolujte přídržnou brzdu osy (funkce/kabeláž)</li> <li>- Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC a případně jej vyměňte</li> </ul>
237-13037	<p><b>Error message</b></p> <p>13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-13038	<p><b>Error message</b></p> <p>13038 UM: Nepřípustné zpracování dat CC%2 %1 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor</li> <li>- Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</li> </ul>
237-13039	<p><b>Error message</b></p> <p>13039 UM: Nepřípustné zpracování dat CC%2 %1 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor</li> <li>- Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303A	<p><b>Error message</b></p> <p>1303A UM: Nepřípustné zpracování příkazů CC%2 %1 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor</li> <li>- Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303B	<p><b>Error message</b></p> <p>1303B UM: Nepřípustné zpracování příkazů CC%2 %1 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interní softwarová chyba: Byl proveden pokus o přístup do nepřípustné oblasti paměti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte hned servisní soubor, restartujte řídicí systém, a potom vygenerujte další servisní soubor</li> <li>- Odešlete oba servisní soubory do servisního oddělení pro další kontroly společností HEIDENHAIN</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1303C	<p><b>Error message</b></p> <p>1303C UM: příliš nízké otáčky ventilátoru CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1303D	<p><b>Error message</b></p> <p>1303D UM: byl zjištěn zkrat nebo zlomený vodič %1 (Info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The inverter detected a short circuit in the motor brake.</li> <li>- Info provides information about the exact cause of the error:</li> </ul> <p>Info = 1: Short circuit between BR+ and BR-</p> <p>Info = 2: Short circuit between BR+ and housing</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Warning:</p> <p>Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop.</p> <p>Do not enter the area of danger under the axis!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Move the axis to a safe position before power-off</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check controls for motor brakes</li> <li>- Exchange motor</li> </ul>
237-1303F	<p><b>Error message</b></p> <p>1303F UM: vadný FSuC obsahuje soubor CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Verze rozhraní interních komponent (SOC a FSuC) v invertoru nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru a případně spusťte aktualizaci</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13040	<p><b>Error message</b></p> <p>13040 UM: příliš mnoho chybných CC telegramů v sekvenci %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přenosu jmenovitých hodnot napětí z CC do UM bylo ztraceno příliš mnoho telegramů v sekvenci. Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napájecí napětí 24 V</li> <li>- napětí DC-link</li> <li>- v kabeláži motoru</li> <li>- v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM3</li> <li>- Vyměňte CC3</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13041	<p><b>Error message</b></p> <p>13041 UM: příliš mnoho vadných telegramů během monitorování periody %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přenosu jmenovitých hodnot napětí z CC do UM v období monitorování bylo ztraceno příliš mnoho telegramů. Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napájecí napětí 24V</li> <li>- napětí DC-link</li> <li>- v kabeláži motoru</li> <li>- v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM3</li> <li>- Vyměňte CC3</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-13042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13042 UM: nadměrná chyba frekvence CC telegramů %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Četnost vadných telegramů během přenosu jmenovitých hodnot napětí z CC do UM je nad mezní hodnotou.</p> <p>Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napájecí napětí 24V</li> <li>- napětí DC-link</li> <li>- v kabeláži motoru</li> <li>- v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM3</li> <li>- Vyměňte CC3</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-13043</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13043 UM: nápadné CC telegramy během monitorování periody %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nezvyklé telegramy během přenosu jmenovitých hodnot napětí z CC do UM.</p> <p>Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napájecí napětí 24V</li> <li>- napětí DC-link</li> <li>- v kabeláži motoru</li> <li>- v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM3</li> <li>- Vyměňte CC3</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13044	<p><b>Error message</b></p> <p>13044 UM: nápadné CC telegramy mimo monitorování perody %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nezvyklé telegramy během přenosu jmenovitých hodnot napětí z CC do UM. Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napájecí napětí 24V</li> <li>- napětí DC-link</li> <li>- v kabeláži motoru</li> <li>- v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM3</li> <li>- Vyměňte CC3</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13045	<p><b>Error message</b></p> <p>13045 FSUC:/ IGBT (Zastaveno) %1(% 4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru UM nebo v kompaktním invertoru UEC byla zjištěna nadměrná teplota výkonové elektroniky nebo chladiče. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadměrný řezný výkon</li> <li>- Nadměrná rychlost posuvu</li> <li>- Nadměrné trvalé zatížení</li> <li>- Osa narazila na překážku nebo na doraz</li> <li>- Během obrábění byla použita přídržná brzda osy</li> <li>- Nadměrná teplota v elektrickém rozváděči (závada chlazení)</li> <li>- Nadměrné zrychlení osy nebo vřetena</li> <li>- Vadný ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zmenšete řezný výkon</li> <li>- Zmenšete rychlost posuvu</li> <li>- Zmenšete trvalé zatížení</li> <li>- Zmenšete zrychlení osy nebo vřetena (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Zkontrolujte přídržnou brzdu osy (funkce/kabeláž)</li> <li>- Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC a případně jej vyměňte</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13046	<p><b>Error message</b></p> <p>13046 UM: přetížení / IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru UM nebo v kompaktním invertoru UEC byla zjištěna nadměrná teplota výkonové elektroniky nebo chladiče.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadměrný řezný výkon</li> <li>- Nadměrná rychlost posuvu</li> <li>- Nadměrné trvalé zatížení</li> <li>- Osa narazila na překážku nebo na doraz</li> <li>- Během obrábění byla použita přídržná brzda osy</li> <li>- Nadměrná teplota v elektrickém rozváděči (závada chlazení)</li> <li>- Nadměrné zrychlení osy nebo vřetena</li> <li>- Vadný ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zmenšete řezný výkon</li> <li>- Zmenšete rychlost posuvu</li> <li>- Zmenšete trvalé zatížení</li> <li>- Zmenšete zrychlení osy nebo vřetena (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Zkontrolujte přídržnou brzdu osy (funkce/kabeláž)</li> <li>- Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte ventilátor invertoru UM nebo kompaktního invertoru UEC a případně jej vyměňte</li> </ul>
237-13047	<p><b>Error message</b></p> <p>13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-13048	<p><b>Error message</b></p> <p>13048 UM3: sequencer sync pulse outside the tolerance range %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The synchronization pulse for an internal sequencer in the inverter was (too often) outside of the specified tolerance range.</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24 V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-13049	<p><b>Error message</b></p> <p>13049 UM: missing HFL LP transmission</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1304A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304A UM: notable HFL transmission CC%2 %1; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>
<b>237-1304B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304B UM: notable HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1304C	<p><b>Error message</b></p> <p>1304C UM: faulty HFL transmission CC%2 %1; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1304D	<p><b>Error message</b></p> <p>1304D UM: faulty HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1304E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304E UM: zkratování brzdění není povoleno %1 (info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Brzdění zkratováním je aktivováno, protože parametr CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 je větší než 0</li> <li>- Avšak brzdění zkratováním není povoleno pro:</li> <li>- Asynchronní motor (info: 1)</li> <li>- Sinusový pohon UMS (info: 2)</li> <li>- Pokud je dána více než jedna příčina, pak info &gt; 2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Brzdění zkratováním musí být deaktivováno explicitně:</li> <li>- Nastavte CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 na 0</li> </ul>
<b>237-1304F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304F UM: přetečení vnitřní komunikační vyrovnávací paměti CPU0 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přetekla vnitřní vyrovnávací paměť UM invertoru nebo UEC kompaktního invertoru pro ukládání zpráv do vyrovnávací paměti CC řídicí jednotky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>
<b>237-13050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13050 UM: přetečení vnitřní komunikační vyrovnávací paměti CPU1 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přetekla vnitřní vyrovnávací paměť UM invertoru nebo UEC kompaktního invertoru pro ukládání zpráv do vyrovnávací paměti CC řídicí jednotky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>
<b>237-13051</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13051 UM: bez podpory softwaru (HIK, bit modelu) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tato verze NC softwaru nepodporuje použitý UM invertor nebo UEC kompaktní invertor.</p> <p>Další diagnostické informace:</p> <p>V HIK (Hardware Identification Key) invertoru je nastaven bit modelu, který není podporován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktualizujte software</li> <li>- Vyměňte invertor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13052	<p><b>Error message</b> 13052 UM: HIK chybné (nevěrohodné bity modelu) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Tato verze NC softwaru nepodporuje použitý UM inverter nebo UEC kompaktní inverter. Další diagnostické informace: Kontrola hodnověrnosti HIK (Hardware Identification Key) invertoru selhala kvůli nepřipustné kombinaci bitu modelu a bitu verze.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyměňte inverter - Informujte váš servis</p>
237-13053	<p><b>Error message</b> 13053 UM: HIK chybné (blok %4 chybí) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Použitý UM inverter nebo UEC kompaktní inverter nemůže pracovat. Další diagnostické informace: V HIK (Hardware Identification Key) invertoru nebyl naprogramován požadovaný blok.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyměňte inverter - Informujte váš servis</p>
237-13054	<p><b>Error message</b> 13054 UM: HIK chybné (blok %4 chybí) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Použitý UM inverter nebo UEC kompaktní inverter nemůže pracovat. Další diagnostické informace: Blok v HIK (Hardware Identification Key) invertoru postrádá požadovaný vstup.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyměňte inverter - Informujte váš servis</p>
237-13055	<p><b>Error message</b> 13055 UM: HIK chybné (kontrola věrohodnosti) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Tato verze NC softwaru nepodporuje použitý UM inverter nebo UEC kompaktní inverter. Další diagnostické informace: Kontrola HIK (Hardware Identification Key) invertoru se nezdařila. Hodnota jednoho nebo více zadání není věrohodná.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyměňte inverter - Informujte váš servis</p>



Číslo chyby	Popis
237-13056	<p><b>Error message</b> 13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert.</p> <p><b>Error correction</b> Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten! - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen</p>
237-137FF	<p><b>Error message</b> 137FF UM: Alarm modulu CC%2 = %4 řádek = %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní chyba UM invertoru nebo kompaktního invertoru UEC</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
237-13800	<p><b>Error message</b> 13800 UM (FS.B): CRC chyba v FS komunikaci %1 (jmen.: %4, skut.: %5)</p> <p><b>Cause of error</b> - Kontrolní součet (CRC) v cyklické komunikaci se SKERN-CC je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
237-13801	<p><b>Error message</b> 13801 UM (FS.B): čítač telegramů FS komunikace %1 jmen.: %4 skut.: %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Čítač telegramů v cyklické komunikaci se SKERN-CC je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-13802	<p><b>Error message</b></p> <p>13802 UM (FS.B): UM chyba ID pohonu v FS komunik. %1 jmen.:%4 skut.:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM.drivelD obsahuje chyby v cyklické komunikaci se SKERN-CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13803	<p><b>Error message</b></p> <p>13803 UM (FS.B): chyba během deaktivace FS komunikace %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba během deaktivace FS komunikace s UM nebo UEC</li> <li>- Signály STO.B a SBC.B nebyly během deaktivace osy nastaveny.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Před deaktivací osy musí být pohony vypnuty.</li> <li>- Zkontrolujte (S)PLC program a případně jej upravte.</li> </ul>
237-13804	<p><b>Error message</b></p> <p>13804 UM (FS.B): kontrola topologie UM parametrů selhala %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obdržené parametry neodpovídají topologii nastavení</li> <li>- Konfigurace strojních parametrů MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface nebo MP_motorConnector je nesprávná</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface a MP_motorConnector a případně ji upravte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13805	<p><b>Error message</b></p> <p>13805 UM (FS.B): Konfigurační data FS byla zfalšována %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM parametry byly poškozeny a neodpovídají vypočítanému kontrolnímu součtu (UM.DRIVE-ID)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-13806</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13806 UM (FS.B): UM ID pohonu z UM(FS.A) a UM(FS.B) jsou rozdílné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypočítané kontrolní součty (UM-DRIVE.ID) pro UM parametry mezi UM(FS.A) a UM(FS.B) se liší</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-13807</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13807 UM (FS.B): chyba během parametrizace UM (FS.A) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba přenosu dat mezi UM(FS.A) a UM(FS.B).</li> <li>- Přijatá data byla poškozena na lince sběrnice nebo byla v UM(FS.A) rozpoznána jako neplatná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- V případě potřeby vyměňte inverter</li> </ul>
<b>237-13808</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13808 UM (FS.B): rekonfigurace parametrů (PAE) není možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control in order to apply the new parameters</li> </ul>
<b>237-13809</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13809 UM (FS.B): nepřipravenost k zapnutí %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis</li> <li>-- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis</li> <li>-- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error</li> <li>-- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test</li> <li>-- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-1380A	<p><b>Error message</b> 1380A UM (FS.B): CRC chyba v PAE komunikaci %1 (jmen.: %4, skut.: %5)</p> <p><b>Cause of error</b> - Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-1380B	<p><b>Error message</b> 1380B UM (FS.B): čítač telegramů PAE komunikace %1 jmen.: %4 skut.: %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-1380C	<p><b>Error message</b> 1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p><b>Cause of error</b> - The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state - STO and SBC are still enabled</p> <p><b>Error correction</b> - Put the axis in a safe state before deactivating it</p>
237-13820	<p><b>Error message</b> 13820 UM (FS.B): Monitorování napětí 3,3 V (FS.A) překročilo CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Monitor interního napětí zjistil, že napětí 3,3 V FS.A je příliš vysoké</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte řídicí systém; pokud se chyby objeví znovu: - Zkontrolujte propojky X76 - Vyměňte zařízení - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-13821	<p><b>Error message</b></p> <p>13821 UM (FS.B): Monitorování napětí 3,3 V (FS.A) pod limitem CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Monitor interního napětí zjistil, že napětí 3,3 V FS.A je příliš nízké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restartujte řídicí systém; pokud se chyby objeví znovu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte propojky X76</li> <li>- Vyměňte zařízení</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13822	<p><b>Error message</b></p> <p>13822 UM (FS.B): Monitorování napětí 5 V překročilo CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Monitor interního napětí zjistil, že je napětí 5 V příliš vysoké.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restartujte řídicí systém; pokud se chyby objeví znovu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte propojky X76</li> <li>- Vyměňte zařízení</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13823	<p><b>Error message</b></p> <p>13823 UM (FS.B): Monitorování napětí 5 V pod limitem CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Monitor interního napětí zjistil, že je napětí 5 V příliš nízké.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restartujte řídicí systém; pokud se chyby objeví znovu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte propojky X76</li> <li>- Vyměňte zařízení</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13824	<p><b>Error message</b></p> <p>13824 UM (FS.B): Sledovací zařízení FS.A reagovalo CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM invertor nebo v kompaktní invertor UEC hlásí, že hlídací obvod A-kanálu (FSuC) již déle není aktualizovaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13825	<p><b>Error message</b></p> <p>13825 UM (FS.B): teplota vyšší než prah.hodn. výstrahy CC %2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota procesoru překročila definovanou výstražnou mez</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechejte UM invertor nebo kompaktní invertor UEC vychladnout</li> <li>- Zkontrolujte funkci a znečištění ventilátoru</li> </ul>
237-13826	<p><b>Error message</b></p> <p>13826 UM (FS.B): Teplota je vyšší než max.hodnota CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota procesoru překročila maximální přípustnou hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechejte UM invertor nebo kompaktní invertor UEC vychladnout</li> <li>- Zkontrolujte funkci a znečištění ventilátoru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13827	<p><b>Error message</b></p> <p>13827 UM (FS.B): Chyba v bezpečnostním autotestu CC%2 %1 %10 info0: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Chyba během autotestu FS.</p> <p>Info 0:</p> <p>0 = Nouzové zastavení během autotestu</p> <p>1 = Inicializace testu</p> <p>2 = Test řízení brzdy, část 1</p> <p>3 = Test řízení brzdy, část 2</p> <p>4 = Test řízení brzdy, část 3</p> <p>5 = Test signálu pojistky STO, část 1</p> <p>6 = Test signálu pojistky STO, část 2</p> <p>7 = Test signálu pojistky STO, část 3</p> <p>8 = Test inhibitoru pulzu PWM, pozitivní test</p> <p>9 = Test inhibitoru pulzu PWM, nízkoúrovňový negativní test</p> <p>10 = Test inhibitoru pulzu PWM, vysokoúrovňový negativní test</p> <p>11 = Test hlídacího obvodu, kanál A</p> <p>12 = Test hlídacího obvodu, kanál B</p> <p>13 = Test monitoru napětí, kanál B dolní limit</p> <p>14 = Test monitoru napětí, kanál B horní limit</p> <p>15 = Test monitoru napětí, kanál A</p> <p>16 = Test měření teploty, kanál B</p> <p>17 = Test stop požadavku SS0</p> <p>18 = Test stop požadavku SS1</p> <p>19 = Test časovačů, kanál A časovač 1</p> <p>20 = Test časovačů, kanál A časovač 2</p> <p>21 = Test časovačů, kanál B</p> <p>22 = Nebyly provedeny všechny požadované testy</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Když Info 0 = 0: V případě potřeby odblokujte nouzový stop a restartujte řídicí systém</p> <p>- Když Info 0 = 2-4: Chyba řízení brzd. Zkontrolujte kabeláž přídržných brzd.</p> <p>- Když Info 0 = 5-21: Informujte váš servis. V případě potřeby vyměňte hardware.</p> <p>- Když Info 0 = 1/22: Informujte váš servis.</p>
237-13828	<p><b>Error message</b></p> <p>13828 UM (FS.B): SS1F požadavek od UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Požadavek SS1F (signál REQ.SS1F) z UM(FS.A) je aktivní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zapište si další hlášení nevyřízených chyb.</p>
237-13830	<p><b>Error message</b></p> <p>13830 UM (log): SS1 požadavek od PAE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-13831	<p><b>Error message</b></p> <p>13831 UM (log): PAE test vrací náběžnou hranou STEST_OK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13832	<p><b>Error message</b></p> <p>13832 UM (FS.B): chybné podmínky pro spuštění PAE testu %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Podmínka pro spuštění autotestu modulu PAE není určena na straně kanálu B: V době autotestu musí být pohon nastaven na STO a SBC. Info 0 popisuje příčinu kódování bitu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit 0: STO.B.H není aktivní</li> <li>- Bit 1: STO.B.L není aktivní</li> <li>- Bit 2: SBC.B není aktivní</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Před spuštěním autotestu zastavte pohon (STO a SBC musí být aktivní)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13833	<p><b>Error message</b></p> <p>13833 UM (FS.B): chybné podmínky pro spuštění autotestu %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Podmínka pro spuštění autotestu UM není určena V době autotestu musí být pohon nastaven na STO a SBC. Také další podmínky musí být splněny. Info 0 popisuje příčinu kódování bitu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit 0: STEST.chybí povolení</li> <li>- Bit 1: STO.A není aktivní</li> <li>- Bit 2: STO.B.H není aktivní</li> <li>- Bit 3: STO.B.L není aktivní</li> <li>- Bit 4: SBC.A není aktivní</li> <li>- Bit 5: SBC.B není aktivní</li> <li>- Bit 6: SEU nastala chyba</li> <li>- Bit 7: STEST.OK v PAE chybí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Před spuštěním autotestu zastavte pohon (STO a SBC musí být aktivní)</li> <li>- Zkontrolujte program (S)PLC a případně jej upravte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-13834</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13834 UM (FS.B): Interní chyba reportů PAE (-REQ.SS1F) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul PAE-H PL hlásí interní chybu (vypnutí kvůli -REQ.SS1F)</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Překročení maximální teploty</li> <li>- Nesprávné napájecí napětí</li> <li>- Modul PAE není správně připojen</li> <li>- Interní chyba PAE</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte rozšířenou informaci v diagnostice sběrnice</li> <li>- Zůstaňte v teplotním rozhraní</li> <li>- Zkontrolujte napájecí zdroj</li> <li>- Vyměňte modul PAE-H</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-13835</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13835 UM (FS.B): Teplota je pod prah.hodnotou výstrahy CC %2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota procesoru poklesla pod definovanou mez výstrahy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota prostředí v elektrickém rozváděči musí být vyšší než 1°C</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-13836</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13836 UM (FS.B): Teplota je nižší než min. hodnota CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota procesoru poklesla pod povolenou minimální hodnotu. Teplota prostředí v elektrickém rozváděči musí být vyšší než 0°C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte tepelné podmínky v elektrickém rozváděči</li> <li>- Pokud existují: Zkontrolujte řídicí jednotku klimatizace</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13837	<p><b>Error message</b></p> <p>13837 UM (FS.B): Chyba řízení brzdy CC%2 %1 %10 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test řízení brzdy zjistil poruchu. Možná příčina viz Info0. Info 0: 1 = Brzda je konfigurována, ale nezjištěna 2 = Zkrat na vysoké úrovni (high-side) nebo brzdy na 24 V 3 = Zkrat na nízké úrovni (low-side) nebo brzdy na 0 V 4 = Zkrat na vysoké úrovni (high-side) se 24 V a zkrat na nízké úrovni (low-side) s 0 V 5 = Příliš nízké napájecí napětí (&lt; 23,75 V)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí (23,75 V až 26,25 V)</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž brzdy</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-13838	<p><b>Error message</b></p> <p>13838 UM (FS.B): SS0 nebo SS1F zamezuje restartu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Předchozí reakce invertoru SS0 nebo SS1F zamezuje zapnutí pohonu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> </ul>
237-13839	<p><b>Error message</b></p> <p>13839 UM (FS.B): načten neuvolněný testovací software: CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V invertoru je instalován neuvolněný testovací software: - Tento software nebyl ani testován, ani oficiálně uvolněn - Pro tento software nebude vypočítán kontrolní součet Tento software je určen výhradně pro testovací účely!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tento software nebo firmware musí být nahrazen softwarem nebo firmwarem, který byl oficiálně uvolněn: - Vytvořte servisní soubory - Informujte váš servis</p>
237-1383A	<p><b>Error message</b></p> <p>1383A UM: chyba kontrolního součtu v programovém kódu CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V programovém kódu invertoru byla zjištěna chyba kontrolního součtu.</li> <li>- Invertor je vadný.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- V případě potřeby vyměňte hardware</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1383B</b>	<b>Error message</b> 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-13890</b>	<b>Error message</b> 13890 UM (FS.B): chyba FS včetně soub. CC%2 %1 (skut.: %4 jmen.: %5) <b>Cause of error</b> - Software SKERN-CC a UM (FS.B) nebyl kompilován se stejným souborem Include. <b>Error correction</b> - Zkontrolujte verzi NC softwaru a případně ji přeinstalujte - Informujte váš servis
<b>237-13891</b>	<b>Error message</b> 13891 UM(FS.B): Spuštění autotestu UM prostř. PLC mod. není povoleno %1 <b>Cause of error</b> The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS). <b>Error correction</b>
<b>237-13F00</b>	<b>Error message</b> 13F00 UMFSSW: chyba během deaktivace osy %1 <b>Cause of error</b> Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC). <b>Error correction</b> Restart the control without deactivating the safe axis
<b>237-13F01</b>	<b>Error message</b> 13F01 Test command was received in released software! <b>Cause of error</b> Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! <b>Error correction</b> - Use autotest software! - Inform your service agency
<b>237-14002</b>	<b>Error message</b> 4002 CC (log): additional info from the DIError module <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
237-14800	<b>Error message</b> 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-14840	<b>Error message</b> 4840 CC (log): stack overflow early warning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-14850	<b>Error message</b> 4850 CC (log): motor not finely tuned <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-14860	<b>Error message</b> 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-14970	<b>Error message</b> 4970 CC (log): overwrite the parameter "MotTypeOfFieldAdjust" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-149A0	<b>Error message</b> 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-17FFC	<b>Error message</b> 17FFC Osa %1: PLC modul 9311 již není podporován. <b>Cause of error</b> Tato funkce již není touto verzí softwaru podporována. <b>Error correction</b> Informujte váš servis

Číslo chyby	Popis
237-17FFD	<p><b>Error message</b> 17FFD Takt. kontroléru CC %2 slave osy %1 není identické s master osou</p> <p><b>Cause of error</b> Parametry MP_ctrlPerformance a MP_ampPwmFreq jsou parametrizovány odlišně pro master a slave.</p> <p><b>Error correction</b> Parametry MP_ctrlPerformance a MP_ampPwmFreq jsou parametrizovány odlišně pro master a slave. - Informujte váš servis.</p>
237-17FFE	<p><b>Error message</b> 17FFE Osa %1: měření stronováno</p> <p><b>Cause of error</b> - Viz další hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> - Opakujte měření.</p>
237-17FFF	<p><b>Error message</b> 17FFF Osa %1: amplituda budicího signálu je příliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Limit of provided current or voltage reached during the measurement.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the amplitude of the excitation signal</p>
237-18000	<p><b>Error message</b> 18000 CC %2: Není dostatečná kapacita paměti.</p> <p><b>Cause of error</b> - Požadavky na paměť pro požadované měření jsou příliš vysoké.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkrate dobu záznamu. - Snižte rychlost záznamu.</p>
237-18001	<p><b>Error message</b> 18001 Axis %1 Výstraha pro test software</p> <p><b>Cause of error</b> - v automatickém softwarovém testu byl vyvolán alarm</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-18003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18003 kv faktor ze souboru cmp se nerovná parametru MP %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kv faktory v cmp souboru a MP souboru jsou odlišné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kv faktor (kvFactor) v MP souboru změňte na hodnotu z cmp souboru (compTorqueRipple)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>237-18004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18004 ki faktor ze souboru cmp se nerovná parametru MP %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ki faktory v cmp souboru a MP souboru jsou odlišné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ki faktor (vCtrlIntGain) v MP souboru změňte na hodnotu z cmp souboru (compTorqueRipple)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>237-18006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18006 DQ-ALM %1: Žádaná hodnota Uz příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The DC-link voltage of a DRIVE-CLiQ ALM power supply as defined in the machine parameter "ampBusVoltage" is smaller than the rectified line voltage.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage."</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18007	<p><b>Error message</b></p> <p>18007 EnDat-Para. neplatné: osa %1Code:%4 hodnota: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během inicializace snímače motoru EnDat pro danou osu se ukázalo, že byla detekována hodnota parametru, která není podporována.</li> <li>- Kód chybové hlášky popisuje příčinu: 100: EnDat 2.1 Parametry výrobce snímače, slovo 20/21: "Měřicí krok nebo měřicí kroky na otáčku" = 0 není podporován softwarem regulátoru, pokud je to nutné k výpočtu přepínání motoru. 101: EnDat 2.1 Parametry výrobce snímače, slovo 17: "Počet rozpoznatelných otáček" je podporován pouze do 65534. 102: EnDat 2.1 Parametry výrobce snímače, slovo 13: CC424 "Počet hodinových pulzů pro přenos hodnoty polohy (přenosový formát)" je podporován do 32. 200: EnDat 2.2 Parametry výrobce snímače, slovo 4: "Měřítkový faktor pro teplotu" neznámý.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18008	<p><b>Error message</b></p> <p>18008 Neplatný EnDat parametr v ose:%1 Kod:%4 Hodnota:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během inicializace snímače EnDat polohy pro pro dané osy bylo detekováno, že tato hodnota parametru není podporována.</li> <li>- Kód chybové hlášky popisuje příčinu: 101: EnDat 2.1 Parametry výrobce snímače, word 17: "Počet rozlišitelných otáček" je podporován pouze do 65534. 200: EnDat 2.2 Parametry výrobce snímače, word 4: "Teplotní změna měřítka" neznáma.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18009	<p><b>Error message</b></p> <p>18009 Chyba komunikace, EnDat motorový rotační snímač %1, err. code %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při komunikaci s EnDat motorového snímače vznikla chyba</li> <li>- Chybový kód popisuje příčinu:</li> <li>- 101 a 102: snímač generoval vnitřní chybové hlášení. Další alarm 0x1800F popisuje přesnou příčinu.</li> <li>- 103, 104 a 105: Při komunikaci vznikla chyba.</li> </ul> <p><b>Možné příčiny:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vadná kabeláž snímače</li> <li>- kabel snímače není vhodný pro digitální EnDat s vysokou taktovací frekvencí</li> <li>- rušení snímačového kabelu (např. nedostatečným stíněním)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prověřit dodatečné informace z alarmu 0x1800F</li> <li>- překontrolovat snímačový kabel</li> <li>- ověřit, zda snímačový kabel je určen pro digitální přenos s vyšší frekvencí</li> <li>- vyměnit snímač</li> <li>- vyměnit hardware (CC)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
237-1800A	<p><b>Error message</b></p> <p>1800A Chyba komunikace, EnDat polohový snímač %1, error code %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- při komunikaci s EnDat snímačem polohy vznikla chyba</li> <li>- chybový kód udává příčinu:</li> <li>- 101 a 102:</li> <li>- 101 a 102: snímač generoval vnitřní chybové hlášení. Další alarm 0x1800F popisuje přesnou příčinu.</li> <li>- 103, 104 a 105:</li> </ul> <p>Při komunikaci vznikla chyba.</p> <p><b>Možné příčiny:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vadná kabeláž snímače</li> <li>- kabel snímače není vhodný pro digitální EnDat komunikaci s vyšší taktovací frekvencí</li> <li>- rušení snímačového kabelu (např. nedostatečným stíněním)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prověřit dodatečné informace z alarmu 0x18010</li> <li>- překontrolovat kabel od snímače</li> <li>- ověřit, zda kabel snímače je určen pro digitální přenos s vyšší frekvencí</li> <li>- vyměnit snímač</li> <li>- vyměnit hardware (CC)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-1800B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800B Osa %1 měnič přepnutím vypnut -STO.A.x (signal: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor byl vypnut signálem v rámci řízení:</li> <li>1 = "-STO.A.MC.WD"</li> <li>2 = "-STO.A.P.x"</li> <li>3 = "-STO.A.PIC"</li> <li>4 = "-STO.A.CC"</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání v MP_vCtrlTimeSwitchOff (až do NCK verze 597110-13) nebo MP_delayTimeSTOatSS1 (od NCK verze 597110-14) a případně zvýšte hodnotu MP_delayTimeSTOatSS1 nebo zmenšete hodnotu v MP_vCtrlSwitchOff-Delay.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-1800C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800C Je požadována znovuinicializace motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>je nutno provést novou inicializaci pohonu, protože max. frekvence snímače (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) byla změněna</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- proveďte novou inicializaci</li> <li>- deaktivujte osu pomocí parametru axisMode (Bit x = 0)</li> <li>- opusťte MP-Editor</li> <li>- osu opět zaktivujte v axisMode (Bit x = 1) a parametr posEncoderType nastavte na požadovanou hodnotu</li> <li>- znovu opusťte MP-Editor</li> <li>- nebo restartujte řídicí systém</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>237-1800D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800D Frekvence rotačního snímače není podporována nad 800 kHz CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- použitý hardware nepodporuje maximální frekvenci snímače 800kHz, která byla zvolena pro motorový snímač (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1)</li> </ul> <p>Nasazený HW tuto frekvenci nepodporuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nastavte maximální frekvenci motorového snímače na 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1800E	<p><b>Error message</b></p> <p>1800E Krajní frekvence rotačního snímače motoru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- povolená frekvence snímače na vstupu motorového snímače byla překročena.</li> </ul> <p>Hlídané frekvence jsou:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz</li> <li>- VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snižte maximální otáčky motoru</li> <li>- vstupní obvody motorového snímače přepněte na vyšší frekv. (ne při CC424):</li> </ul> <p>VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
237-1800F	<p><b>Error message</b></p> <p>1800F Chyba v EnDat motorovém rotačním snímači %1, error code %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EnDat motorový snímač hlásí chybu</li> <li>- chybový kód udává příčinu:</li> </ul> <p>1: = výpadek osvětlení  2 = chyba v amplitudě signálu  4 = chyba hodnoty polohy  8 = přepětí napájecího napětí  16 = podpětí napájecího napětí  32 = překročení proudu  64 = nutná výměna baterie</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte montáž snímače</li> <li>- zkontrolujte montáž snímače</li> <li>- případně vyměňte baterii</li> <li>- vyměňte snímač</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18010	<p><b>Error message</b></p> <p>18010 Chyba v EnDat polohovém snímači %1, error code %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EnDat snímač polohy hlásí chybu</li> <li>- chybový kód udává příčinu:</li> <li>1 = výpadek osvětlení</li> <li>2 = chyba v amplitudě signálu</li> <li>4 = chyba hodnoty polohy</li> <li>8 = přepětí napájecího napětí</li> <li>16 = podpětí napájecího napětí</li> <li>32 = překročení proudu</li> <li>64 = nutná výměna baterie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte montáž snímače</li> <li>- zkontrolujte napájecí napětí snímače</li> <li>- případně vyměňte baterii</li> <li>- vyměňte snímač</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
237-18011	<p><b>Error message</b></p> <p>18011 Motorový snímač: %1 Příčina: %4, zdroj: %5, alarm: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- při vynuceném dynamickém vzorkování chybových podmínek motorového snímače EnDat 2.2 nebo DriveCLIQ vznikla chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte kabeláž snímače</li> <li>- vyměňte snímač</li> <li>- vyměňte jednotku regulátorů CC</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul> <p>Uved'te úplný text chyby: příčina, zdroj a alarm</p>
237-18012	<p><b>Error message</b></p> <p>18012 Snímač polohy: %1 Příčina: %4, zdroj: %5, alarm: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- při vynuceném dynamickém vzorkování chybových podmínek snímače polohy EnDat 2.2 nebo DriveCLIQ vznikla chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte kabeláž snímače</li> <li>- vyměňte snímač</li> <li>- vyměňte jednotku regulátorů CC</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul> <p>Uved'te úplný text chyby: příčina, zdroj a alarm</p>

Číslo chyby	Popis
237-18013	<p><b>Error message</b></p> <p>18013 DQ snímač %1: Zjištěn chybový stav %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jeden z safety signálů od DRIVE-CLiQ snímače hlásí chybu zařízení.</li> <li>- Význam přídatné informace:</li> </ul> <p>101 = Vnitřní chybový bit F1 je nastaven  102 = Vnitřní chybový bit F2 je nastaven  103 = Vnitřní bit "Poloha Ok PO" chybí.  104 = Vnitřní chybový bit "Přísná chyba 0 XG1" je nastaven.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte chybný snímač.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18014	<p><b>Error message</b></p> <p>18014 Chb. zm. hlavy vřet. v DQ osa %1, port %4, chb. %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred during a spindle head change accompanied by PHY Power Down and Up.  The corresponding PHY is assigned to the given port.  Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY):</p> <p>1: BMCR before PHY Power Down not OK  2: BMCR after PHY Power Down not OK  3: BMCR after PHY Power Up not OK  4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
237-18015	<p><b>Error message</b></p> <p>18015 PWM frekv. osy %1 &lt;= 4 kHz, je nutný nový start</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při prvním spouštění řídicího systému je PWM frekvence některé osy menší nebo rovna 4 kHz.  Tato osa není přiřazena jako I2C-Master-CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vypněte a znovu zapněte řízení</li> <li>- alarm se objeví i po několikanásobném restartu:</li> <li>- vyměňte vadnou CC nebo</li> <li>- vyměňte baterii v MC</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18017	<p><b>Error message</b></p> <p>18017 SPI-zásuvný modul: přenosová chyba %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPI zásuvná deska (modul pro CC nebo MC) pro řízení analogových os nebo pro čtení analogových aktuálních hodnot nemůže reagovat správně.</li> <li>- SPI zásuvný modul je chybný.</li> <li>- Chyba zapojení v SPI zásuvném modulu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vnější zapojení, hlavně analogové vstupy a výstupy zapojené v SPI zásuvném modulu.</li> <li>- Vyměňte SPI zásuvnou desku (modul pro CC nebo MC).</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18018	<p><b>Error message</b></p> <p>18018 SPI-zásuvný modul: Chyba v modulu číslo %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPI zásuvná deska (modul pro CC nebo MC) pro řízení analogových os nebo pro čtení analogových aktuálních hodnot nemůže reagovat správně.</li> <li>- SPI zásuvný modul je chybný.</li> <li>- Chyba elektroinstalace v SPI zásuvném modulu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vnější zapojení, hlavně analogové vstupy a výstupy zapojené v SPI zásuvném modulu.</li> <li>- Vyměňte SPI zásuvnou desku (modul pro CC nebo MC).</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18019	<p><b>Error message</b></p> <p>18019 Smazatelná chyba polohy %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vymazatelná polohová chyba se vyskytla (následovná chyba příliš velká) během vstupu aktivního havarijního stopu. V tomto případě, jednotka regulátoru CC zabrzdí pohony okamžitě. Výsledkem je následovná chyba. Přídavné info označuje aktivní vstup havarijního stopu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Havarijní stop A (ES.A)</li> <li>2 = Havarijní stop A s ručním kolečkem (ES.A.HW)</li> <li>3 = Havarijní stop B (ES.B)</li> <li>4 = Havarijní stop B s ručním kolečkem (ES.B.HW)</li> <li>5 = Havarijní stop B funkční safety</li> <li>6 = Havarijní stop B funkční safety s ručním kolečkem</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vnější elektroinstalaci, zejména vstupy havarijního stopu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1801A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801A Nesmazatelná chyba polohy %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla se polohová chyba, kterou nelze smazat (nadměrná prodleva serva) jako důsledek aktivního vstupu nouzového zastavení. V tomto případě řídicí jednotka CC okamžitě zastaví motor. Výsledkem je chyba prodlevy serva. Doplňková informace indikuje aktivní vstup nouzového zastavení:</p> <p>1 = Nouzové zastavení A  2 = Nouzové zastavení A - ruční kolečko  3 = Nouzové zastavení B  4 = Nouzové zastavení B - ruční kolečko  5 = Nouzové zastavení B funkční bezpečnost  6 = Nouzové zastavení B funkční bezpečnost ručního kolečka  7 = Nouzové zastavení A funkční bezpečnost  8 = Nouzové zastavení A funkční bezpečnost ručního kolečka</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte externí kabeláž, zejména vstupy nouzového zastavení</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-1801B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801B Modul SPI ve špatném slotu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jednoduchý SPI modul (např. CMA-H) pouze v SPI slotu 2 není dovolen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vložte modul SPI do slotu 1 v jednotce regulátoru. Pouze jednou bude řízení vypnuto a bude zbavené potenciálu!</li> <li>- Pokud problém přetrvává, informujte váš servis.</li> </ul>
<b>237-1801C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801C SPI zásuvná karta není podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware (CC regulátor) nepodporuje SPI rozšířenou desku.</li> <li>- CC sestava regulátoru je příliš stará.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nahraďte sestavu CC regulátoru pomocí aktuálního modelu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1801D	<p><b>Error message</b></p> <p>1801D Ve vyrovnávacím analogovém modulu SPI je zjištěn nadproud</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výstupní proud překročil 20 mA. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkrat na 0 V nebo jiný napěťový zdroj</li> <li>- Zkrat s jinými výstupy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení stínění (na obou stranách, nízká impedance. Viz technická příručka vašeho řídicího systému).</li> <li>- Zkontrolujte zkrat kabelů na 0 V, na jiné zdroje napětí nebo výstupy jiných kanálů.</li> <li>- Zkontrolujte vstupní impedanci přijímače.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-1801E	<p><b>Error message</b></p> <p>1801E Vysoká teplota v SPI vyrovnávacím modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota na výstupu pohonu překročila 105 °C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis.</p>
237-1801F	<p><b>Error message</b></p> <p>1801F Příliš nízké napájecí napětí na SPI vyrovnávacím modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Napájecí napětí výstupních ovladačů je příliš nízké:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napětí se blíží přetížení nebo je zkrat</li> <li>- Napájecí napětí přes CC/UEC/MC je příliš nízké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí</li> <li>- Zkontrolujte elektroinstalaci na výstupech.</li> <li>- Vyhněte se přetížení odpojením jednoho nebo více kanálů.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18020	<p><b>Error message</b></p> <p>18020 Zjištěn nadproud v analogovém výstupu z SPI vyrovnávacího modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hláška doprovázející „SHORT_CIRCUIT“, chybová hláška, pokud se chyba vyskytne pouze krátce a opraví se sama.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nejsou nutné žádné nápravné kroky, protože chyba byla vyřešena.</p>

Číslo chyby	Popis
237-18021	<p><b>Error message</b></p> <p>18021 Chyba v CMP souboru: Pomocný pointer (SP) je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP soubor: Doplněný pointr (SP) ve UCCS kompenzacích je chybný.  Doplněný pointr ukazuje na vstupní bod pro který se vztahuje aktivní kompenzace.  Možné vstupní hodnoty:  -1: Volný -&gt; Výstupní hodnota bloku může být použita pro UCCP.  0: UCCS blok 0  1: UCCS blok 1  2: UCCS blok 0  3: UCCS blok 3  4: UCCS blok 4  5: UCCS blok 5  6: IqNom  7: WNom</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte CMP soubor ve strojních parametrech</li> <li>- Vytvořte CMP soubor znovu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18022	<p><b>Error message</b></p> <p>18022 CMP soubor: Posun osy v "UCCS" kompenzaci je chybný.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP soubor: Přenos os ve UCCS kompenzacích je chybný.  Informace o ose z MC, to je přenesený indx osy se nerovná indexu osy dané aktivní osy. To je vnitřní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte CMP soubor ve strojních parametrech</li> <li>- Vytvořte CMP soubor znovu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18023	<p><b>Error message</b></p> <p>18023 Soubor CMP: Definice funkce (FUNC) v UCCS kompenzaci je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP soubor: Byla použita chybná funkce (FUNC) v kompenzaci UCCS.</p> <p>Jsou možné následující funkce:</p> <p>0: Nedělat nic (-&gt; deaktivace)</p> <p>1: Polynom</p> <p>2: Opačný polynom</p> <p>3: IIR filter, 2. řád</p> <p>4: Sinus</p> <p>5: Sinus hyperbolický</p> <p>6: Segmentovaně definovaná funkce</p> <p>7: Adaptivní filtr</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte CMP soubor ve strojních parametrech</li> <li>- Vytvořte CMP soubor znovu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18024	<p><b>Error message</b></p> <p>18024 CMP soubor: Definice signálu SIG0 nebo SIG1 v UCCS je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP soubor: Definice vstupních signálů SIG0 nebo SIG1 z UCCS/UCCP je chybná. Jsou dovoleny následující vstupní hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>–1: Neaktivní</li> <li>0: Hodnota uvedená ve strojním parametru (pouze UCCP)</li> <li>1: Výstupní hodnota pro blok 0</li> <li>2: Výstupní hodnota pro blok 1</li> <li>3: Výstupní hodnota pro blok 2</li> <li>4: Výstupní hodnota pro blok 3</li> <li>5: Výstupní hodnota pro blok 4</li> <li>6: Proud předřízení</li> <li>7: Zrychlení předřízení</li> <li>8: Rychlost předřízení</li> <li>9: Jmenovitá rychlost</li> <li>10: Vlečná chyba</li> <li>11: Jmenovitý proud</li> <li>12: Celkový proud</li> <li>13: Jmenovité napětí</li> <li>14: Ud</li> <li>15: Uq</li> <li>16: IqNom</li> <li>17: IqNom</li> <li>18: IqAct</li> <li>19: IdAct</li> <li>20: Teplota motoru</li> <li>21: Komutační úhel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte CMP soubor ve strojních parametrech</li> <li>- Vytvořte CMP soubor znovu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18025	<p><b>Error message</b></p> <p>18025 CMP soubor: Index osy (SAX) v UCCS kompenzacích je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP soubor: Index osy (SAX) ve UCCS kompenzacích je chybný. Indexované body osy na dané ose anebo jiné ose musí být umístěny na stejném CC modulu. Daný index respektuje index podle souboru strojních parametrů.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte CMP soubor ve strojních parametrech</li> <li>- Vytvořte CMP soubor znovu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18026	<p><b>Error message</b></p> <p>18026 CMP soubor: Vstup (ENTR) v "UCCS" kompenzacích je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP soubor: Vstup (ENTR) ve UCCS kompenzacích je chybný.  "Entry" definuje zda UCCS kompenzace je používána přírůstkově anebo násobně. Je dovolen následující vstup:  0: Aplikace ukončena  1: Aplikace přírůstková  2: Aplikace násobná</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte CMP soubor ve strojních parametrech</li> <li>- Vytvořte CMP soubor znovu</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18027	<p><b>Error message</b></p> <p>18027 "Rozšířená kompenzace" a "TRC" nejsou současné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>"TRC = Torque Ripple Compensace" a "Rozšířené compensace" nemohou být používány ve stejném okamžiku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zrušte výběr TRC kompensace pomocí odpovídajícího strojního parametru nebo</li> <li>- Vyberte rozšířené kompensace.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18028	<p><b>Error message</b></p> <p>18028 CC%2: Byl obdržen neplatný povel %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla se chyba v komunikaci mezi hlavní počítačem (MC) a jednotkou regulátoru (CC).  Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI kabeláž je poškozena</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> <li>- Instalovaná verze software nebyla uvolněna.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte HSCI kabeláž</li> <li>- Zkontrolujte HSCI konektor (je správně zasunutý?)</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18029	<p><b>Error message</b> 18029 CC%2 inkrem. aktual. hod. mereni. w/ motor enc. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Snímač je vadný</li> <li>- Chybný přenos dat ze snímače</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení snímače a jeho zapojení</li> <li>- Vyměňte kabel snímače</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18030	<p><b>Error message</b> 18030 CC%2 inkrem. aktual. hod. mereni. w/ poloh enc. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Snímač je vadný</li> <li>- Chybný přenos dat ze snímače</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení snímače a jeho zapojení</li> <li>- Vyměňte kabel snímače</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18031	<p><b>Error message</b> 18031 CC%2 jmenov. hodnota rychlosti (PWM) je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jednotka řízení neposkytuje platnou velikost rychlosti pro motor anebo ji poskytuje příliš pozdě:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná konfigurace regulátoru (strojní parametry)</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci regulátoru nebo strojní parametry pro PWM frekvence, vstup/výstup regulátoru a jmenovitou hodnotu výstupu</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18032	<p><b>Error message</b> 18032 Maximální počet CCs byl překročen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dovolený počet jednotek CC byl překročen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Snižte počet jednotek CC.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18033	<p><b>Error message</b></p> <p>18033 Chyba syntaxe v PAC souboru kompenzací</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v kompenzačním souboru pro PAC</li> <li>- Chybný typ funkce v kompenzačním souboru pro PAC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt pro vytvoření kompenzačního souboru pro PAC</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18034	<p><b>Error message</b></p> <p>18034 Chybné přiřazení osy v PAC souboru kompenzací</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné přiřazení os v kompenzačním souboru pro PAC</li> <li>- Chyba syntaxe v kompenzačním souboru pro PAC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte přiřazení os v kompenzačním souboru pro PAC</li> <li>- Použijte TNCopt pro vytvoření kompenzačního souboru pro PAC</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18035	<p><b>Error message</b></p> <p>18035 Chyba syntaxe v CTC souboru kompenzací</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný vstupní bod v kompenzačním souboru pro CTC</li> <li>- Chyba syntaxe v kompenzačním souboru pro CTC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt pro vytvoření kompenzačního souboru pro CTC</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18036	<p><b>Error message</b></p> <p>18036 CC%2 Pohon:%1 stop=%4 důvod=%5 skupina os=%6 stav=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-18037	<p><b>Error message</b></p> <p>18037 Požadovaná softwarová opce je nedostupná: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadaná softwarová opce není dostupná, ačkoliv jste se pokusili aktivovat funkci, které je s ní spojená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte softwarové opce použitím čísla hesla SIK</li> <li>- Kontaktujte zástupce výrobce stroje nebo HEIDENHAIN.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18038	<p><b>Error message</b></p> <p>18038 Chybné zadání v CTC souboru kompenzací</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v kompenzačních souborech pro "rozšířenou kompenzaci" pro funkci CTC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt pro vytvoření kompenzačního souboru pro CTC</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18039	<p><b>Error message</b></p> <p>18039 Rychlostní snímač lineárního pravítka z %1 je chybný. %4 byl očekáván.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Otočné snímače:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Počet rysek encoderu zadanych v parametru se nerovná počtu rysek nalezených v EnDatu</li> <li>- Zadání ve strojních parametrech "cfgServoMotor --&gt; motStr" je chybné</li> <li>- Chybné zadání v STR v tabulce motoru</li> <li>- EnDat 2.2 rotační rychlostní encoder bez informace o počtu rysek musí být definovány jako STR = 1 nebo "cfgServoMotor --&gt; motStr=1"</li> </ul> <p>Lineární snímače:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- perioda mřížky v parametrech se liší od periody mřížky nalezené v EnDatu</li> <li>- Zadání strojního parametru posEncodeType nebo posEncoderIncr je chybné</li> <li>- Pro EnDat 2.2 lineární encoder bez speciální periody mřížky, hodnota kroku měření (např. 1 nm nebo 10nm) musí být parametrizována</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Otočné snímače:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte správný počet rysek ve strojním parametru "cfgServoMotor --&gt; motStr"</li> <li>- Zadejte počet zobrazených rysek dle STR v tabulce motoru</li> </ul> <p>Lineární snímače:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte zobrazenou periodu mřížky do strojního parametru posEncoderDist nebo posEncoderIncr</li> </ul> <p>Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1803A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803A Chyba konfigurace %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Faulty configuration:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The context from the machine parameters CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist to CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr does not agree with the values from the EnDat encoder</li> <li>- With EnDat 2.2: See the Technical Manual of the control</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries of the machine parameters CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist or CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr and replace them with the displayed values</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>237-1803B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803B CC%2: povel %4 přijatý s neplatnou adresou %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla se chyba v komunikaci mezi hlavní počítačem (MC) a jednotkou regulátoru (CC).</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI kabeláž je poškozena</li> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> <li>- Instalovaná verze software nebyla uvolněna.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte HSCI kabeláž</li> <li>- Zkontrolujte HSCI konektor (je správně zasunutý?)</li> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>237-1803C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803C Chybné zadání parametru v CC kompenzačním souboru pod UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zadání v kompenzačních souborech pro rozšířenou kompenzaci (CTC, PAC, LAC, ...)</li> <li>- Instalovaná verze software nepodporuje toto zadání</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnoty v souborech kompenzací</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>237-1803D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803D Chybné zadání v PAC souboru kompenzací</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zadání v kompenzačním souboru pro PAC</li> <li>- Instalovaná verze software nepodporuje toto zadání</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnoty v souboru kompenzací</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1803E	<p><b>Error message</b></p> <p>1803E Chyba v proudovém regulátoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přes zadaný jmenovitý proud , proudový regulátor nemůže změřit aktuální proud (= 0). Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je přerušeno vedení motoru</li> <li>- Chyba v řízení stykače hvězda-trojúhelník</li> <li>- Chybný výkonový modul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vodiče motoru</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž a funkčnost ve stykači hvězda-trojúhelník</li> <li>- Vyměňte výkonový modul, pokud je nezbytné</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-1803F	<p><b>Error message</b></p> <p>1803F Syntaktická chyba v kompenzačním souboru LAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba v syntaxi v "rozšířených kompenzacích"</p> <p>Neznámý druh funkce "Load Adaptive Control"</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vytváření nových LAC kompenzačních souborů pomocí TNCopt</p> <p>Informujte váš servis.</p>
237-18041	<p><b>Error message</b></p> <p>18041 Maximální počet kompenzačních bloků (CTC/PAC) překročen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl překročen maximální počet CTC bloků</li> <li>- Byl překročen maximální počet PAC bloků</li> <li>- Maximální počet dalších bloků pro rozšířenou kompenzaci byl překročen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte soubory rozšířené kompenzace pomocí TNCopt</li> <li>- Deaktivace rozšířené kompenzace pomocí MP2700/ CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18042	<p><b>Error message</b></p> <p>18042 Chyba syntaxe v kompenzačním souboru MAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba syntaxe v "expanded compensations"</p> <p>Typ funkce v "Motion Adaptive Control" je neznámý.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření nového MAC kompenzačního souboru</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18044	<p><b>Error message</b> 18044 Pro CTC zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>
237-18045	<p><b>Error message</b> 18045 Pro PAC zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>
237-18046	<p><b>Error message</b> 18046 Pro LAC zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>
237-18047	<p><b>Error message</b> 18047 Pro MAC zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-18048</b>	<p><b>Error message</b> 18048 Pro ACC zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>
<b>237-1804A</b>	<p><b>Error message</b> 1804A Pro UCCS zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>
<b>237-1804B</b>	<p><b>Error message</b> 1804B Pro UCCP zde není kompenzační soubor</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí soubor s kompenzacemi</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt k vytvoření kompenzačního souboru</li> <li>- Deaktivujte kompenzační soubor v CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>
<b>237-1804C</b>	<p><b>Error message</b> 1804C EnDat snímač polohy: Přenosový poměr osy %1</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spojení se snímačem není možné při požadované rychlosti pro řízení serva.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž a spojovací prvky na cestě signálu</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Vyměňte CC</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1804D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1804D EnDat snímač motoru: Přenosový poměr osy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spojení se snímačem není možné při požadované rychlosti pro řízení serva.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž a spojovací prvky na cestě signálu</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Vyměňte CC</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>237-1804E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1804E SPI trigger karta aktivuje %1 vzorkování triggeru %4 Hz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Synchronizace z vnějšího snímače přes SPI trigger kartu v CC byla aktivována pomocí CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, bit 10</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání v CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, bit 10</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>237-1804F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1804F EnDat2.2 konfigurovaný, ale nenalezený %1 info %4 %5 %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>EnDat2.2 snímač byl konfigurován, ale řídicí systém to nemohl přepnout na způsob modu EnDat2.2 .</p> <p>Informace obsahuje tři následující dodatečné informační údaje:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) To je o snímači rychlosti hřídele</li> <li>2) To je o snímači polohy</li> <li>2) Ofset konektoru</li> </ol> <p>např. ofset konektoru = 3 a přídatné info 1) = 2:</p> <p>Konektor X204 je ovlivněný</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3) EnDat chybové slovo</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání strojního parametru CfgAxisHardware-posEncoderType:</li> </ul> <p>Hodnota CC_EXTERN_ENDAT_2_2 nesmí být nastavena, mimo polohový snímač je EnDat 2.2 snímač.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte vybraný motor:</li> </ul> <p>Současné nastavení očekává motor s EnDat 2.2 snímačem.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání strojního parametru CfgServoMotor-motEncType.</li> <li>- Zkontrolujte status snímače EnDat 2.2 s pomocí DriveDiag:</li> </ul> <p>Zkontrolujte nevyřešené alarmy.</p>

Číslo chyby	Popis
237-18050	<p><b>Error message</b></p> <p>18050 CC%2 %1 AVD parametr ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V parametrickém souboru AVD je chyba:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor obsahuje neplatná parametrická data</li> <li>- Pro vytvoření byla možná použita nesprávná verze TNCopt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte AVD v konfiguraci (enhancedComp/MP2700)</li> <li>- Vytvořte nový soubor AVD s aktuální verzí TNCopt</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> </ul> <p>ID=10 lze použít pouze s hardwarem s omezeným počtem os</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> <p>ID=107 Kv faktor regulátoru polohy AVD nesouhlasí s AVD parametrem PAR7</p> <p>ID=108 Kp faktor regulátoru rychlosti AVD nesouhlasí s AVD parametrem PAR8</p> <p>ID=109 Ki faktor regulátoru rychlosti AVD nesouhlasí s AVD parametrem PAR9</p> <p>ID=205 Neplatná verze souboru</p> <p>ID=300 Nadproud motoru kvůli nesprávnému přiřazení AVD parametru</p>
237-18051	<p><b>Error message</b></p> <p>18051 Osa %2: Je chybný počet UV</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Číslo UV napájecí jednotky ve strojním parametru je chybné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte číslo UV napájecí jednotky ve strojním parametru</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-18052	<p><b>Error message</b></p> <p>18052 Osa %2: Chybný vstup v ICTRL kompenzačním souboru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zadání v kompenzačním souboru pro ICTRL</li> <li>- Instalovaná verze softwaru nepodporuje toto zadání</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání v kompenzačním souboru pro ICTRL</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18053	<p><b>Error message</b></p> <p>18053 %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Není k dispozici žádná nápověda</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-18054	<p><b>Error message</b></p> <p>18054 %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Není k dispozici žádná nápověda</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-18055	<p><b>Error message</b></p> <p>18055 %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Není k dispozici žádná nápověda</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-18056	<p><b>Error message</b></p> <p>18056 CC %2 osa %1: Filtr %4 v řídicí smyčce rychlosti je nestabilní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The filter parameter set is inconsistent.</li> <li>- The filter frequency defined in the machine parameter MP_vCtrlFilterFreqX is too low or too high.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries in the machine parameters MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX and MP_vCtrlFilterBandWidthX, whereby X stands for the displayed filter number.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18057	<p><b>Error message</b></p> <p>18057 CC %2 osa %1: Filtr %4 v řídicí smyčce polohy je nestabilní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The filter parameter set is inconsistent</li> <li>- The filter frequency defined in the machine parameter MP_vCtrlFilterFreqX is too low or too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries in the machine parameters MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX and MP_vCtrlFilterBandWidthX, whereby X stands for the displayed filter number.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18058	<p><b>Error message</b></p> <p>18058 CC %2 osa %1: IPC nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- IPC time constant is too large</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check machine parameters MP_complpcT1 and MP_complpcT2</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18059	<p><b>Error message</b> 18059 CC %2 osa %1: AVD nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastavená AVD frekvence je moc nízká nebo moc vysoká.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte AVD frekvenci s aktuální verzí TNCopt - Generování nového souboru AVD pomocí TNCopt - Informujte váš servis</p>
237-1805A	<p><b>Error message</b> 1805A CC %2 osa %1: AVD nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastavená AVD frekvence je moc nízká nebo moc vysoká.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte AVD frekvenci s aktuální verzí TNCopt - Generování nového souboru AVD pomocí TNCopt - Informujte váš servis</p>
237-1805B	<p><b>Error message</b> 1805B CC %2 osa %1: AVD filtr je nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b> - The parameter set of the AVD filter 13 (type 22) is inconsistent - The defined frequency of the AVD filter 13 (type 22) is too high or too low - The adjusted AVD frequency is too high or too low.</p> <p><b>Error correction</b> - Use the current TNCopt version to check the AVD filter 13. - Inspect the AVD frequency using TNCopt - Generation of a new AVD file through TNCopt - Inform your service agency</p>
237-1805C	<p><b>Error message</b> 1805C CC %2 osa %1: Měření s AVD je nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Vnitřní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte verzi software. - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1805D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1805D Maximální počet funkčních bloků byl překročen % 1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Překročení maximálního počtu funkčních bloků LAC</li> <li>- Překročení maximálního počtu funkčních bloků rozšířených kompenzací</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte soubory rozšířených kompenzací pomocí TNCopt</li> <li>- Deaktivace rozšířených kompenzací pomocí &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-1805E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1805E Bod přísuvu v %4 na řádku %4 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntaktická chyba ve zobrazeném souboru</li> <li>- Daný bod přísuvu není podporován</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generování nového kompenzačního souboru pomocí TNCopt</li> <li>- Deaktivace rozšířených kompenzací</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-1805F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1805F Chyba ve %4 na řádku %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntaktická chyba ve zobrazeném souboru</li> <li>- Index signálu (SIGx) ve zobrazeném řádku je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Regenerujte zobrazený soubor pomocí TNCopt</li> <li>- Deaktivace rozšířených kompenzací pomocí &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-18060</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18060 Chybné přiřazení v %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup nebo výstup není přístupný pro kompenzaci (např. je na jiné řídicí desce)</li> <li>- Chybné přiřazení ve zobrazeném souboru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte TNCopt pro regeneraci kompenzačního souboru</li> <li>- Kompenzace propojením os jsou možné pouze na stejné řídicí desce</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18062	<p><b>Error message</b></p> <p>18062 CC %2 osa %1: AVD filtr 1%4 v řídicí smyčce polohy je nestabilní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The filter parameter set is inconsistent</li> <li>- The filter frequency is defined too high or too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use the current TNCopt version to check the AVD filters 11 and 12</li> <li>- Generation of a new AVD file through TNCopt</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18063	<p><b>Error message</b></p> <p>18063 CC %2 osa %1: ACC nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18064	<p><b>Error message</b></p> <p>18064 CC %2 osa %1: ACC nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18065	<p><b>Error message</b></p> <p>18065 CC %2 osa %1: ACC nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18066	<p><b>Error message</b></p> <p>18066 CC %2 osa %1: ACC nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi software.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18067	<p><b>Error message</b> 18067 CC %2 osa %1: CPF nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Separation frequency of the Crossover Position Filters (CPF) is too low</p> <p><b>Error correction</b> - Check the separation frequency (MP_compActDampFreq) - Inform your service agency</p>
237-18068	<p><b>Error message</b> 18068 Osa %1: FSC filtr je nestabilní (%4)</p> <p><b>Cause of error</b> Parametry filtru FSC jsou vadné.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte FSC parametry - Použijte TNCopt pro optimalizaci FSC parametrů - Deaktivujte FSC (nastavte v FscAccTolq hodnotu 0) - Informujte váš servis</p>
237-18069	<p><b>Error message</b> 18069 Osa %1: FSC filtr je nestabilní (%4)</p> <p><b>Cause of error</b> Parametry filtru FSC jsou vadné.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte FSC parametry - Použijte TNCopt pro optimalizaci FSC parametrů - Deaktivujte FSC (nastavte v FscAccTolq hodnotu 0) - Informujte váš servis</p>
237-1806B	<p><b>Error message</b> 1806B CC %2 osa %1: Filtr je nestabilní %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Vnitřní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte verzi software. - Informujte váš servis</p>
237-1806C	<p><b>Error message</b> 1806C Ve "strojním parametru" v %4 v řádku %5 je chyba</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba syntaxe v zobrazeném souboru. - Daný parametr stroje není podporován</p> <p><b>Error correction</b> - Generování nového kompenzačního souboru přes TNCopt - Deaktivace rozšířených kompenzací - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1806D	<p><b>Error message</b> 1806D Chyba syntaxe ve funkci FN22</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba v syntaxi FN22</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte syntaxi ve funkci FN22 Deaktivujte funkci FN22 nebo superponovaný cyklus Informujte váš servis</p>
237-1806E	<p><b>Error message</b> 1806E Chybné přiřazení v %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Faulty assignment in the displayed file</p> <p><b>Error correction</b> - Use TNCopt to regenerate the compensation file - Inform your service agency</p>
237-1806F	<p><b>Error message</b> 1806F Cyklus 239 byl zrušen</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle 239 was canceled No mass/mass moment of inertia was estimated</p> <p><b>Error correction</b> Repeat Cycle 239</p>
237-18070	<p><b>Error message</b> 18070 CC%2 %1 limit proudu v řídicí smyčce</p> <p><b>Cause of error</b> Proudové omezení v řídicí smyčce reaguje Funkce AVD byla deaktivována. Možné příčiny: - Nadměrné zrychlení - Nesprávné řídicí parametry dopředného posuvu - Nesprávný typ AVD tlumení - Příliš vysoký koeficient AVD tlumení</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte jmenovité zrychlení - Zkontrolujte řídicí parametry dopředného posuvu - Zkontrolujte AVD parametrizaci - V případě potřeby upravte parametr(y) - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-18071	<p><b>Error message</b> 18071 CC%2 je k dispozici pouze s EnDat snímačem %1</p> <p><b>Cause of error</b> Filtr křížení pozic (crossover) je možný pouze se snímačem EnDat.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte volbu filtru křížení pozic Použijte lineární snímač EnDat Informujte vaši servisní službu</p>
237-18072	<p><b>Error message</b> 18072 Přetížení vřetena %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vřeteno bylo krátkodobě přetížené</p> <p><b>Error correction</b> - Zmenšete rychlost posuvu - Zmenšete přísuv - Zkontrolujte řezná data</p>
237-18073	<p><b>Error message</b> 18073 Přenést strojní parametry osy %1</p>
237-18074	<p><b>Error message</b> 18074 CC%2 %1 moment setrvačnosti změř. hmotnosti: %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-18075	<p><b>Error message</b> 18075 CC%2 %1 změřená hmotnost: %4 [kg*0,001]</p>
237-18076	<p><b>Error message</b> 18076 CC%2 %1 prahové hodnoty akcelerace nebylo dosaže- no: %4 [procent]</p> <p><b>Cause of error</b> Během vyvážení nebylo dosaženo požadovaného zrychlení osy. Hmotnost nebo setrvačný moment lze odhadnout pouze po dosažení specifického minimálního zrychlení.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte potenciometr override na 100% - Zvyšte vzdálenost přejezdu pro vyvážení</p>

Číslo chyby	Popis
237-18078	<p><b>Error message</b></p> <p>18078 CC %2 osa %1: parametr %4 není tímto softwarem podporován.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete the machine parameters or set them to their initial value.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18079	<p><b>Error message</b></p> <p>18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1807A	<p><b>Error message</b></p> <p>1807A CC%2: Chyba interního připojení, kód chyby=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikační komponenta interního spojení hlásí chybu</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení</li> <li>- Vadný hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabely snímače, zejména stíněné přípojky</li> <li>- Přizpůsobte vedení kabelů podle směrnic v technické příručce</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubor (kód chyby poskytne informace o přesné příčině chyby pro diagnostiku ve společnosti HEIDENHAIN)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1807B	<p><b>Error message</b></p> <p>1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1807C	<p><b>Error message</b></p> <p>1807C CC%2: Chyba interního portu %5, kód chyby=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikační komponenta interního spojení hlásí chybu</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení</li> <li>- Vadný hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabely snímače, zejména stíněné přípojky</li> <li>- Přizpůsobte vedení kabelů podle směrnic v technické příručce</li> <li>- Vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubor (kód chyby poskytne informace o přesné příčině chyby pro diagnostiku ve společnosti HEIDENHAIN)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1807D	<p><b>Error message</b></p> <p>1807D CC%2: Fyzické rušení příjmu dat %1, kód chyby=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikační komponenta pro spojení optickým kabelem (HFL) k invertorům hlásí chybu.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vadný hardware</li> <li>- Elektromagnetické rušení</li> <li>- Optický kabel (HFL) je chybně připojen</li> <li>- Nedostatečný poloměr ohybu optického kabelu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte pomocí TNCdiag útlum spojení optickým kabelem (HFL);</li> <li>když je útlum příliš vysoký:</li> <li>- Zkontrolujte připojení optického kabelu</li> <li>- Přizpůsobte vedení kabelu podle směrnic v technické příručce</li> <li>- V případě potřeby vyměňte hardware</li> <li>- Vytvořte servisní soubor (kód chyby poskytne informace o přesné příčině chyby pro diagnostiku ve společnosti HEIDENHAIN)</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění kabelů motoru, napájecích kabelů a svorek</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1807E</b>	<p><b>Error message</b> 1807E CC%s: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b> The component for internal optical fiber connections reports an error Possible causes: - Electromagnetic disturbances - Hardware defective</p> <p><b>Error correction</b> - Check the encoder cables, particularly shield connections - Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Exchange the hardware - Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Contact your service agency</p>
<b>237-1807F</b>	<p><b>Error message</b> 1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p><b>Cause of error</b> - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface, CfgAxisHardware-&gt;motorConnector, or CfgAxisHardware-&gt;hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective</p> <p><b>Error correction</b> - Check the cabling - Check the supply voltage of the inverters - Check the entries in the machine parameters - Replace the inverter - Contact your service agency</p>
<b>237-18082</b>	<p><b>Error message</b> 18082 Pro snímač polohy %1 není k dispozici vstup</p> <p><b>Cause of error</b> - Pro snímač polohy byl zvolen neexistující vstup (zadání v MP_posEncoderInput)</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte strojní parametr MP_posEncoderInput - Informujte servisní službu</p>

Číslo chyby	Popis
237-18083	<p><b>Error message</b></p> <p>18083 Pro snímač otáček %1 není k dispozici vstup</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro snímač otáček byl zvolen neexistující vstup (zadání v MP_speedEncoderInput)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte strojní parametr MP_speedEncoderInput</li> <li>- Informujte servisní službu</li> </ul>
237-18084	<p><b>Error message</b></p> <p>18084 Není výstup pro optický vlnovod %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro optický kabel k UM invertoru byl zvolen neexistující výstup (zadání v MP_inverterInterface)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte strojní parametr MP_inverterInterface</li> <li>- Informujte servisní službu</li> </ul>
237-18085	<p><b>Error message</b></p> <p>18085 K invertoru %1 není připojen motor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Připojení zvoleného motoru (zadání v MP_motorConnector) není přítomné v UM invertoru nebo kompaktním invertoru UEC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte strojní parametr MP_motorConnector</li> <li>- Informujte servisní službu</li> </ul>
237-18086	<p><b>Error message</b></p> <p>18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
237-18087	<p><b>Error message</b></p> <p>18087 %1 LAC: změřená hmotnost: %4 [0,001*kg]</p>



Číslo chyby	Popis
237-18089	<p><b>Error message</b></p> <p>18089 WD monitorování reagovalo %1 (přijato:%4, očekáváno:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jednotka CC kontroléru nebo kompaktní invertor UEC hlásí, že hlídací obvod kontroléru již déle není aktualizovaný v UM invertoru nebo v kompaktním invertoru UEC</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné stínění kabelů motoru, napájecích kabelů a svorek</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1808A	<p><b>Error message</b></p> <p>1808A Počáteční komunikace s invertorem selhala CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při zavádění řídicího systému nelze ustavit komunikaci s invertorem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí zdroj</li> <li>- Informujte Váš servis</li> <li>- Vyměňte invertor</li> </ul>
237-1808B	<p><b>Error message</b></p> <p>1808B Chybný parametrický soubor ICTRL_xx.cmp</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávné zadání v parametrickém souboru ICTRL_xx.cmp</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generování nového parametrického souboru pomocí TNCopt</li> <li>- Neznámý proměnný parametr</li> <li>- Proměnný parametr není pro tuto funkci povolen</li> <li>- Informujte Váš servis</li> </ul>
237-1808C	<p><b>Error message</b></p> <p>1808C Zadaný parametr: "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definované parametr(y) opotřebení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-1808D	<p><b>Error message</b></p> <p>1808D Chyba ve stanovení "WearAdaptFriction"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během určení "WearAdaptFriction" se vyskytla chyba</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rychlostní profil není vhodný pro určení parametru opotřebení</li> <li>- Rychlostní profil je příliš dlouhý; výsledkem je příliš časně přerušení záznamu dat.</li> <li>Rychlostní profil je příliš krátký; výsledkem je nedosažení konstantní rychlosti pro záznam měřené hodnoty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte rychlostní profil pro určení charakteristické hodnoty opotřebení</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1808E	<p><b>Error message</b></p> <p>1808E Během provozu není přepínání PWM povoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parametr PWM frekvence byl změněn během provozu.</li> <li>- Prvotní parametry stroje obsahují odlišnou PWM frekvenci.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všechny podsoubory strojních parametrů musí mít stejná PWM nastavení.</li> <li>- Pro všechny podsoubory a všechny osy, které jsou na stejném PWM výstupu, změňte PWM frekvenci na stejnou hodnotu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-1808F	<p><b>Error message</b></p> <p>1808F CC%2 nekompatibilní systém motoru %1, připojení X %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurovaný vstup snímače řídicí jednotky může vyhodnocovat pouze digitální, čistě sériové odměřovací systémy</p> <p>Tento vstup nepodporuje snímače se signály 1Vpp.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Když je použit snímač motoru 1Vpp: použijte vstupy X401 až X406 tohoto CC a konfigurujte je pomocí CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput.</li> <li>- Když má tento snímač čistě sériové rozhraní EnDat: nastavte v parametru CfgServoMotor/MP_motEncType správnou hodnotu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18090	<p><b>Error message</b></p> <p>18090 CC%2 nekompatibilní snímač polohy %1, připojení X %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurovaný vstup snímače řídicí jednotky může vyhodnocovat pouze digitální, čistě sériové odměřovací systémy. Tento vstup nepodporuje snímače se signály 1Vpp.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Když je použit snímač polohy 1Vpp: použijte vstupy X401 až X406 tohoto CC a konfigurujte je pomocí CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput.</li> <li>- Když má tento snímač čistě sériové rozhraní EnDat: nastavte v parametru CfgAxisHardware/MP_posEncoderType správnou hodnotu.</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18091	<p><b>Error message</b></p> <p>18091 Řízení otáček: Moc malý P faktor nebo čas resetu v ose %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- P-faktor regulátoru otáček v MP_vCtrlPropGain pod CfgSpedControl je příliš malý</li> <li>- Reset času regulátoru otáček MP_vCtrlPropGain nebo MP_vCtrlIntGain je příliš krátký</li> <li>- Bit 20 v MP_miscCtrlFunct0 pod CfgCCAuxil je nastaven, přestože P faktor a reset času nejsou příliš malé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvyšte P faktor v MP_vCtrlPropGain</li> <li>- Zmenšete I faktor v MP_vCtrlIntGain</li> <li>- Resetujte bit 20 v MP_miscCtrlFunct0</li> </ul>
237-18092	<p><b>Error message</b></p> <p>18092 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- časová kontrola softwaru regulátoru hlásí překročení</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
237-18093	<p><b>Error message</b></p> <p>18093 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- časová kontrola softwaru regulátoru hlásí překročení</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18094	<p><b>Error message</b></p> <p>18094 CC%2 chyba během inicializace EnDat3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyskytl se problém během inicializace rozhraní EnDat3 (AddInfo[0] == 0).</li> <li>- Komunikace se snímačem EnDat3 není možná (AddInfo[0] == 1).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC</li> <li>- Zkontrolujte připojovací kabel snímače</li> <li>- Odpojte snímač alespoň na 5 sekund od napájení (odpojte snímač od řídicí jednotky) a potom restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Vyměňte snímač</li> </ul>
237-18096	<p><b>Error message</b></p> <p>18096 Parametry aktuálního řídicího systému jsou nesprávné %1 info %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktuální řídicí jednotka (CfgCurrentControl) není správně parametrizována</li> </ul> <p>Info = 1: Smíšená parametrizace není povolena: Použijte pouze (iCtrlPropGain a iCtrlIntGain) nebo (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ a iCtrlIntGainQ)</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, ačkoli iCtrlIntGain &gt; 0</p> <p>Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, ačkoli iCtrlIntGainD &gt; 0</p> <p>Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, ačkoli iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte parametrizaci aktuální řídicí jednotky</li> </ul> <p>Info = 1: Nastavte (iCtrlPropGain = 0 a iCtrlIntGain = 0) nebo (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 a iCtrlIntGainQ = 0)</p> <p>Info = 2: Nastavte iCtrlPropGain &gt; 0 nebo iCtrlIntGain = 0</p> <p>Info = 3: Nastavte iCtrlPropGainD &gt; 0 nebo iCtrlIntGainD = 0</p> <p>Info = 4: Nastavte iCtrlPropGainQ &gt; 0 nebo iCtrlIntGainQ = 0</p>
237-18097	<p><b>Error message</b></p> <p>18097 Osa %1: Měření není možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Osa byla během měření posunuta za limit posuvu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Polohujte osu tak, aby byl dostatek vůle pro limity posuvu. Zmenšete základní rychlost.</p>

Číslo chyby	Popis
237-18098	<p><b>Error message</b></p> <p>18098 Osa %1: Použití budicího signálu bylo stornováno.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon je vypnutý nebo byl vypnutý během použití budicího signálu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opakujte měření se všemi zapnutými pohony.</p>
237-18099	<p><b>Error message</b></p> <p>18099 Přepnutí frekvence PWM závislé na otáčkách hřídele není možné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Zapnutí frekvence PWM závislé na otáčkách hřídele je konfigurováno s CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. Použitá verze softwaru zatím nepodporuje tuto funkci pro pohony Gen 3.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Nastavte parametr CfgCurrentControl-&gt;iCtrlPwmType na 0.  - V případě potřeby nastavte frekvenci PWM trvale na vyšší hodnotu.  - Informujte váš servis.</p>
237-1809A	<p><b>Error message</b></p> <p>1809A Byla spuštěna sekvence nastavení TNCopt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V TNCopt byla spuštěna sekvence automatického nastavení. TNCopt kontroluje řídicí systém. Pohyb os může být spuštěn automaticky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zkontrolujte, zda je TNCopt připojen k řídicímu systému a zda byla spuštěna sekvence nastavení.</p>
237-1809B	<p><b>Error message</b></p> <p>1809B Osa %1: Zjištěna oscilace.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během měření byla zjištěna oscilace.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmenšete amplitudu budicího signálu.  Ujistěte se, že mají řídicí smyčky dostatečné rezervy stability.</p>
237-1809C	<p><b>Error message</b></p> <p>1809C Typ referencování není povolen %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Režim nastavený v parametru CfgReferencing-&gt;refType není možný s aktuálním snímačem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte do uvedeného parametru referenční režim vhodný pro snímač.</p>

Číslo chyby	Popis
237-1809D	<p><b>Error message</b></p> <p>1809D CC%2: vadné vnitřní připojení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přerušení komunikace s interní řídicí jednotkou zařízení. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájecí napětí je mimo přípustnou toleranci</li> <li>- Vadný hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí dotyčného CC a dimenzujte je v souladu s příručkou.</li> <li>- Vyměňte CC.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-1809E	<p><b>Error message</b></p> <p>1809E CC%2: vadné vnitřní připojení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přerušení komunikace s interní řídicí jednotkou zařízení. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájecí napětí je mimo přípustnou toleranci</li> <li>- Vadný hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí dotyčného CC a dimenzujte je v souladu s příručkou.</li> <li>- Vyměňte CC.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
237-1809F	<p><b>Error message</b></p> <p>1809F Osa %1: hodnota amplitudy není v přípustném rozsahu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota amplitudy budicího signálu pro měření frekvenční odezvy je mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte výrobce vašeho stroje</li> <li>- Zkontrolujte makro OEM pro cyklus 238 (měření stavu stroje, CfgSystemCycle-&gt;OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Zkontrolujte hodnotu amplitudy buzení</li> <li>- Doporučené nastavení: zadejte amplitudu jako faktor jmenovitého proudu. Typická hodnota je 0,3.</li> </ul>
237-180A0	<p><b>Error message</b></p> <p>180A0 Načten neuvolněný software invertoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Invertor obsahuje testovací software, který nebyl uvolněn. Software smí být používán pouze pro interní testovací účely.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> <li>- Vygenerujte servisní soubory</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180A1	<p><b>Error message</b> 180A1 Spustit "Překročení času"</p> <p><b>Cause of error</b> Událost aktivující spouštění nenastala včas. Naprogramované rychlosti posuvu nebylo dosaženo.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete naprogramovanou rychlost posuvu</p>
237-180A2	<p><b>Error message</b> 180A2 Osa %1: %4 není podporována CC řídicí jednotkou</p> <p><b>Cause of error</b> The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p><b>Error correction</b> - Deactivate the function - Inform your service agency</p>
237-180A3	<p><b>Error message</b> 180A3 Osa %1: nulové křížení %4 rychlosti v '%5' měření</p> <p><b>Cause of error</b> While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected. For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180A4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A4 CC%2: maximální výpočtová zátěž pro osu %1 stoupla</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kvůli změněné nebo nově aktivované sadě strojních parametrů se zvýšila výpočtová zátěž CC v porovnání se zátěží počáteční nebo předchozí sady strojních parametrů.</p> <p>Faktory výpočtové zátěže jsou parametry pro PWM frekvenci (CfgPowerStage &gt; ampPwmFreq), výkon řídicí jednotky (CfgAxisHardware &gt; ctrlPerformance) a aktuální dobu cyklu řídicí jednotky (CfgCurrentControl &gt; iCtrlPwmType).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém, aby se během zavádění prvotně načetla změněná sada parametrů.</li> <li>- Nejdříve načtěte sadu strojních parametrů s nejvyšší výpočtovou zátěží (pokud je třeba s atributy Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;(označení os)-&gt;deactivatedAtStart = TRUE) a pouze pak aktivujte sadu strojních parametrů vhodných pro aktuální konfiguraci hardwaru (s nižší výpočtovou zátěží).</li> </ul>
<b>237-180A5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A5 Osa %1: během měření nastala chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
<b>237-180A6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A6 Osa %1: Vodopádový diagram měření: v_nom není konstanta</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během záznamu kaskádového grafu není jmenovitá rychlost v_nom konstantní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte výrobce stroje</li> <li>- Zkontrolujte/opravte OEM makro pro cyklus 238 měření stavu stroje (CfgSystemCycle &gt; OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Zvyšte dobu náběhu a zpoždění (lead and lag time)</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-180A7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A7 CC%2: chyba komunikace se snímačem rychlosti EnDat3, kód chyby %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během komunikace se snímačem EnDat3 se vyskytla chyba</li> <li>- Kód chyby popisuje příčinu:</li> <li>- 0, 1: Chyba ve fyzické vrstvě (PHY)</li> <li>- 2: CRC chyba v HPF nebo LPF</li> <li>- 3: WD chyba; během prodlevy nebyla detekována odezva snímače</li> <li>- Možné příčiny:</li> <li>- Vadný snímač</li> <li>- Vadný připojovací kabel snímače</li> <li>- Rušení v připojovacím kabelu snímače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Zkontrolujte připojovací kabel a případně jej vyměňte</li> <li>- Vyměňte CC řídicí jednotku</li> </ul>
<b>237-180A8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A8 CC%2: chyba komunikace se snímačem polohy EnDat3, kód chyby %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během komunikace se snímačem EnDat3 se vyskytla chyba</li> <li>- Kód chyby popisuje příčinu:</li> <li>- 0, 1: Chyba ve fyzické vrstvě (PHY)</li> <li>- 2: CRC chyba v HPF nebo LPF</li> <li>- 3: WD chyba; během prodlevy nebyla detekována odezva snímače</li> <li>- Možné příčiny:</li> <li>- Vadný snímač</li> <li>- Vadný připojovací kabel snímače</li> <li>- Rušení v připojovacím kabelu snímače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Zkontrolujte připojovací kabel a případně jej vyměňte</li> <li>- Vyměňte CC řídicí jednotku</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180A9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A9 CC %2: snímač rychlosti EnDat3 hlásí chybu, kód chyby %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač EnDat3 hlásí chybu během cyklické komunikace Kód chyby popisuje příčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: Generování dat selhalo nebo závada systému snímače</li> <li>- 7: Chyba jednotáčkové polohy</li> <li>- 8: Chyba víceotáčkové polohy</li> <li>- 9: Překročení povolených okolních podmínek snímače (např. teplota)</li> <li>- 10: Překročení povolených elektrických provozních podmínek (příliš vysoký/nízký proud a/nebo napětí)</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Chybové hlášení specifické pro zařízení 0-3 (viz dokumentace snímače)</li> <li>- 15: Nespecifikované chybové hlášení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte snímač</li> <li>- Zajistěte správné okolní podmínky snímače</li> <li>- Vyměňte snímač</li> </ul>
<b>237-180AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AA CC %2: snímač polohy EnDat3 hlásí chybu, kód chyby %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač EnDat3 hlásí chybu během cyklické komunikace Kód chyby popisuje příčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: Generování dat selhalo nebo závada systému snímače</li> <li>- 7: Chyba jednotáčkové polohy</li> <li>- 8: Chyba víceotáčkové polohy</li> <li>- 9: Překročení povolených okolních podmínek snímače (např. teplota)</li> <li>- 10: Překročení povolených elektrických provozních podmínek (příliš vysoký/nízký proud a/nebo napětí)</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Chybové hlášení specifické pro zařízení 0-3 (viz dokumentace snímače)</li> <li>- 15: Nespecifikované chybové hlášení</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte snímač</li> <li>- Zajistěte správné okolní podmínky snímače</li> <li>- Vyměňte snímač</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AB CC%2: chyba cykl. kom. se snímačem rychl. EnDat3, kód chyby %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač hlásí chybu během cyklické komunikace Kód chyby popisuje příčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Byla přenesena neplatná polohová data</li> <li>- 5: Kód požadavku není snímačem podporován</li> <li>- 6: Byla signalizována chyba, kterou nelze přiřadit</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte snímač</li> <li>- Zkontrolujte všechny další dotazy</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Vyměňte CC řídicí jednotku</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-180AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AC CC%2: chyba cykl. kom. se snímačem pol. EnDat3, kód chyby %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač hlásí chybu během cyklické komunikace Kód chyby popisuje příčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Byla přenesena neplatná polohová data</li> <li>- 5: Kód požadavku není snímačem podporován</li> <li>- 6: Byla signalizována chyba, kterou nelze přiřadit</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte snímač</li> <li>- Zkontrolujte všechny další dotazy</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Vyměňte CC řídicí jednotku</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180AD	<p><b>Error message</b></p> <p>180AD CC%2: výstraha snímače EnDat3 pro %10; kód výstrahy: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během komunikace se snímačem byla signalizována výstraha</p> <p>Kód výstrahy popisuje příčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Stav/údržba snímače</li> <li>- 1: Blízko mezí povolených okolních podmínek (např. teplota)</li> <li>- 2: Blízko mezí povolených elektrických provozních podmínek (proud/napětí)</li> <li>- 3: Překročení prahové výstrahy teploty</li> <li>- 4: Nabití baterie je téměř na minimu</li> <li>- 5-8: Výstraha specifická pro snímač 0-3</li> <li>- 9: Nespecifikovaná výstraha snímače</li> <li>- 10: Byla signalizována výstraha, kterou nelze přiřadit</li> </ul> <p>Brzy se může vyskytnout závažná chyba snímače</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opatření v závislosti na kódu výstrahy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Je doporučen servis snímače</li> <li>- 1, 4: Zkontrolujte shodu s okolními podmínkami (např. teplota) a proveďte opatření</li> <li>- 2: Zkontrolujte shodu s elektrickými provozními podmínkami (např. zajistěte napájení)</li> <li>- 3: Zajistěte shodu s elektrickými provozními podmínkami, co nejdříve nabijte baterii</li> <li>- 5-8: Proveďte opatření podle dokumentace snímače</li> <li>- 9, 10: Zkontrolujte snímač, vyměňte snímač; informujte váš servis</li> </ul>
237-180AE	<p><b>Error message</b></p> <p>180AE CC%2: výstraha teploty snímače EnDat3 pro %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions:</p> <p>Temperature exceedance</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling)</li> <li>- Check the encoder, and exchange it if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-180B0	<p><b>Error message</b></p> <p>180B0 CC (Log): data přenosu EnDat3 LowPrio jsou neplatná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-180B1	<p><b>Error message</b></p> <p>180B1 Překročení času během komunikace s UM 3xx na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Popsaný UM 3xx nereaguje včas na požadavek komunikace CC.</p> <p><b>Možné příčiny</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM 3xx Invertor</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
237-180B2	<p><b>Error message</b></p> <p>180B2 Chyba komunikace s UM 3xx na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přenosu aktuálních hodnot proudu z CC do UM byly ztraceny telegramy.</p> <p><b>Možné příčiny</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL-</li> <li>- Interní chyba systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM 3xx Invertor</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180B3	<p><b>Error message</b></p> <p>180B3 Překročení času během komunikace s interní komponentou na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komponenta převodníku polohové hodnoty přiřazená konektoru nereaguje včas na požadavek komunikace od procesoru.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži snímače</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v připojení stínění</li> <li>- Interní chyba systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje a kabeláže</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění kabeláže snímače</li> <li>- Vyměňte dotčený dekodér nebo další dekodéry ve stejném sloupci</li> <li>- jak pro X401 také X402, X431 nebo X432</li> <li>- jak pro X403 tak X404, X433 nebo X434</li> <li>- jak pro X405 tak X406, X435 nebo X436</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
237-180B4	<p><b>Error message</b></p> <p>180B4 Chyba komunikace s interní komponentou na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikace s komponentou převodníku polohové hodnoty pro popsany konektor se zhoršila.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži snímače</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v připojení stínění</li> <li>- Interní chyba systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje a kabeláže</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění kabeláže snímače</li> <li>- Vyměňte dotčený dekodér nebo další dekodéry ve stejném sloupci</li> <li>- jak pro X401 tak X402, X431 nebo X432</li> <li>- jak pro X403 tak X404, X433 nebo X434</li> <li>- jak pro X405 tak X406, X435 nebo X436</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180B5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B5 Příliš mnoho vadných telegramů z UM 3xx v sekvenci %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přenosu skutečných hodnot proudu z CC do UM bylo ztraceno příliš mnoho telegramů v sekvenci.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte UM 3xx Invertor</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
<b>237-180B6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B6 Příliš mnoho vadných telegramů z UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přenosu skutečných hodnot proudu z CC do UM v období monitorování bylo ztraceno příliš mnoho telegramů.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte invertor UM 3xx</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180B7	<p><b>Error message</b></p> <p>180B7 Nadměrná chyba frekvence telegramů z UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Četnost vadných telegramů během přenosu skutečných hodnot proudu z CC do UM je nad mezní hodnotou.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> <li>- Vyměňte inverter UM 3xx</li> <li>- Vyměňte řídicí jednotku CC 3xx</li> <li>- Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
237-180B8	<p><b>Error message</b></p> <p>180B8 Nápadné telegramy z UM 3xx %1 pod prahem hlášení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nezvyklé telegramy během přenosu skutečných hodnot proudu z CC do UM.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jestliže dosud nenastala chybová situace, není zapotřebí žádná bezprostřední nápravná akce</li> <li>- Možné preventivní opatření: zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Možné preventivní opatření: Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Možné preventivní opatření: Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-180B9	<p><b>Error message</b></p> <p>180B9 Nápadné telegramy z UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nezvyklé telegramy během přenosu skutečných hodnot proudu z CC do UM.</p> <p>Možné příčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napájecího zdroje 24 V</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty napětí DC-link</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži motoru</li> <li>- Elektromagnetické rušení nebo vadné elektrické kontakty v kabeláži brzdy</li> <li>- Znečistění nebo špatné optické spojení HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jestliže dosud nenastala chybová situace, není zapotřebí žádná bezprostřední nápravná akce</li> <li>- Možné preventivní opatření: Zkontrolujte správné stínění přípojek a uzemnění stroje</li> <li>- Možné preventivní opatření: Zkontrolujte správné upevnění napájecích kabelů</li> <li>- Možné preventivní opatření: Zkontrolujte správné vedení a upevnění HFL, a také znečistění</li> </ul>
237-180BA	<p><b>Error message</b></p> <p>180BA CC%2 EnDat2.2 inkrementální: chybná absolutní hodnota %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Referenční běh byl chybný</li> <li>- Reverzace během referenčního běhu</li> <li>- Stejná referenční značka byla přejeta více než jednou</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odpojte snímač od referenčního zdroje (nejméně na 10 sekund)</li> <li>- Vypněte napájecí zdroj stroje (vypnout a zapnout hlavní vypínač)</li> </ul>
237-180BB	<p><b>Error message</b></p> <p>180BB Vadný FSuC obsahuje soubor CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Verze rozhraní interních komponent (SOC a FSuC) v CC nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru a případně spustěte aktualizaci</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180BC	<p><b>Error message</b></p> <p>180BC Field-angle adjustment: chkPosHoldFieldAdj = 0 axis %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A field angle adjustment was started even though the parameter CfgControllerAuxil &gt; chkPosHoldFieldAdj has the value 0</li> <li>- Only for spindles is it possible to deactivate position monitoring during a field angle adjustment</li> <li>- This is not permitted for axes</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Set CfgControllerAuxil &gt; chkPosHoldFieldAdj to a value greater than 0</li> </ul>
237-180BD	<p><b>Error message</b></p> <p>180BD Position monitoring for field-angle adjustment %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum position deviation was exceeded during the field angle adjustment.</li> </ul> <p>The additional information indicates the active emergency-stop input, if set:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>0 = No emergency-stop input is set</li> <li>1 = Emergency Stop A</li> <li>2 = Emergency Stop A Handwheel</li> <li>3 = Emergency Stop B</li> <li>4 = Emergency Stop B Handwheel</li> <li>5 = Emergency Stop B Functional Safety</li> <li>6 = Emergency Stop B Functional Safety Handwheel</li> <li>7 = Emergency Stop A Functional Safety</li> <li>8 = Emergency Stop A Functional Safety Handwheel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter CfgControllerAuxil &gt; chkPosHoldFieldAdj and increase it, if necessary</li> <li>- Check the external wiring, especially the emergency-stop inputs</li> <li>- Check the encoder and motor data</li> </ul>
237-180BE	<p><b>Error message</b></p> <p>180BE Monitoring of servo lag inactive %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The parameter CfgPosControl &gt; servoLagMax2 has the value 0</li> <li>- Only for spindles is it possible to deactivate servo-lag monitoring.</li> </ul> <p>This is not permitted for axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Set CfgPosControl &gt; servoLagMax2 to a value greater than 0</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180BF	<p><b>Error message</b></p> <p>180BF Přetečení vnitřní komunikační vyrovnávací paměti CPU0 CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přetekla vnitřní vyrovnávací paměť CC řídicí jednotky pro ukládání zpráv do vyrovnávací paměti do MC hlavního počítače.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>
237-180C0	<p><b>Error message</b></p> <p>180C0 přetečení vnitřní komunikační vyrovnávací paměti CPU1 CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Přetekla vnitřní vyrovnávací paměť CC řídicí jednotky pro ukládání zpráv do vyrovnávací paměti do MC hlavního počítače.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>
237-180C1	<p><b>Error message</b></p> <p>180C1 Používá se nepodporovaný CC hardware CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavením bitu 31 v CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 je řídicí jednotka CC 61xx nepodporovaná touto verzí softwaru použita záměrně.</p> <p>Správnou funkci softwaru nelze zaručit.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte CC (použijte ID 66263x-03 nebo vyšší)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-180C2	<p><b>Error message</b></p> <p>180C2 CC hardware není podporován CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitá řídicí jednotka CC 614xx není podporována touto verzí softwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte CC (použijte ID 66263x-03 nebo vyšší)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180C3	<p><b>Error message</b></p> <p>180C3 CC%2: error injection CC_ENCFPGA_VAR_%4 not valid for %1!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An invalid or not yet supported error injection was triggered.</li> <li>- The transfer parameters for the error injection are not plausible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapt the additional information of the host command hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION.</p>
237-180C4	<p><b>Error message</b></p> <p>180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFPGA_VAR_%4 in %1!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba vstřikování byla spuštěna prostřednictvím hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
237-180C5	<p><b>Error message</b></p> <p>180C5 MP transfer: Structure with ID %4 has size mismatch of %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Size mismatch of an MP structure on the MC and CC.</li> <li>- This warning is just a reminder for R&amp;D and has no functional meaning.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
237-180C6	<p><b>Error message</b></p> <p>180C6 Axis %1: TRC cycle: feed rate not constant during measurement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The feed rate is not constant during measurement in the TRC cycle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Increase the parameter trcCycLeadTime</li> </ul>
237-180C7	<p><b>Error message</b></p> <p>180C7 Axis %1: incomplete parameterization of TRC cycle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The TRC cycle is parameterized incompletely or incorrectly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the TRC cycle parameters in CfgTorqueRipple</li> <li>- Use TNCopt for parameterization</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180C8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180C8 Axis %1: large difference (%5%) in reference meas.: harmonic %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is a significant difference between the results of the two reference measurements in the TRC cycle. This can have a negative effect on the decisions of the optimizer and the adjustment quality. A possible cause could be a change in the lubrication condition, for example.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Provide the most constant conditions possible during the cycle (such as the lubrication condition of the axes).</p>
<b>237-180C9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180C9 Axis %1: TRC cycle: canceled due to max. iterations of %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimization was terminated after the maximum number of iterations. The criterion for cancellation (trcCycAmplTol) has not been attained.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove the configured motor harmonic whose compensation was not recommended (set to active) by the TRC cycle</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-180CA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180CA CC %2 axis %1: TRC cycles: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] too small</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The maximum permissible measuring distance is too small so that there is no period at constant feed rate or this period is too short.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Increase the parameter trcCycMaxMeasDist if possible.</li> <li>- Reduce the feed rate (trcCycMeasFeed) or increase the jerk and acceleration to keep the distance needed for acceleration and deceleration small.</li> <li>- Reduce the parameter trcCycLeadTime</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180CB	<p><b>Error message</b> 180CB Axis %1: cycle had to be canceled</p> <p><b>Cause of error</b> The feed-rate override entered is too low. NC stop or drive off during cycle run. Please note any further pending messages.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the cycle</p>
237-18500	<p><b>Error message</b> 18500 SKERN-CC%2: chyba snímače CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolního součtu pro data snímače</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC nebo UEC) - Informujte váš servis</p>
237-18501	<p><b>Error message</b> 18501 SKERN-CC%2: chyba snímače BlockID X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba ID bloku pro data snímače</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC nebo UEC) - Informujte váš servis</p>
237-18502	<p><b>Error message</b> 18502 SKERN-CC%2: chyba snímače, amplituda je příliš malá X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Amplituda snímače je příliš malá</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájení snímače - Zkontrolujte kabeláž snímače - Vyměňte snímač - Informujte váš servis</p>
237-18503	<p><b>Error message</b> 18503 SKERN-CC%2: chyba snímače, amplituda je příliš velká X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Amplituda snímače je příliš velká</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kabeláž snímače - V případě potřeby vyměňte snímač - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-18504	<p><b>Error message</b></p> <p>18504 SKERN-CC%2: chyba snímače, nesprávná frekvence X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba frekvence v signálech snímače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž snímače včetně stínění</li> <li>- V případě potřeby vyměňte snímač</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18505	<p><b>Error message</b></p> <p>18505 SKERN-CC%2: chyba sním., čítač sondy (latch) není inkrement. X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný čítač sondy v datech snímače</li> <li>- Nebyla přijata nová data čítače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC nebo UEC) nebo snímač (pouze u EnDat)</li> <li>- Zkontrolujte připojení a kabeláž snímače</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18506	<p><b>Error message</b></p> <p>18506 SKERN-CC%2: chyba snímače, pin ID X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávný PIN ID v datech snímače</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC nebo UEC)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18507	<p><b>Error message</b></p> <p>18507 SKERN-CC%2: chyba snímače, EnDat22 F1 bit nastaven X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ve snímači EnDat22 je nastaven chybový bit F1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Věnujte pozornost následujícím alarmům</li> <li>- Zkontrolujte/vyměňte kabeláž snímače</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Informujte váš snímač</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18508	<p><b>Error message</b> 18508 SKERN-CC%2: chyba snímače, EnDat22 F2 bit nastaven X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Ve snímači EnDat22 je nastaven chybový bit F2</p> <p><b>Error correction</b> - Věnujte pozornost následujícím alarmům - Zkontrolujte/vyměňte kabeláž snímače - Vyměňte snímač - Informujte váš snímač</p>
237-18509	<p><b>Error message</b> 18509 SKERN-CC%2: chyba snímače, EnDat22 CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolního součtu pro EnDat22 data snímače</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte/vyměňte kabeláž snímače - Vyměňte snímač - Informujte váš servis</p>
237-1850A	<p><b>Error message</b> 1850A SKERN-CC%2: číslo bloku X%4 chyby snímače</p> <p><b>Cause of error</b> Číslo bloku v datech snímače je nesprávné.</p> <p><b>Error correction</b> - V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC nebo UEC) - Informujte váš servis</p>
237-18510	<p><b>Error message</b> 18510 SKERN-CC%2: chyba snímače, neplatná hodnota přetečení X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatná hodnota přetečení dat snímače</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
237-18511	<p><b>Error message</b> 18511 SKERN-CC%2: chyba snímače: skupinová chyba v EnDat master X%4</p> <p><b>Cause of error</b> There is an error with the encoder (EnDat master).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>



Číslo chyby	Popis
237-18520	<p><b>Error message</b> 18520 SKERN-CC%2: CRC chyba v cyklické komunikaci invertoru %1</p> <p><b>Cause of error</b> - CRC chyba v cyklické komunikaci FS invertoru</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-18521	<p><b>Error message</b> 18521 SKERN-CC%2: chyba čítače v cyklické komunikaci invertoru %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný čítač paketu v cyklické komunikaci FS s invertorem</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-18522	<p><b>Error message</b> 18522 SKERN-CC%2: chybný kontrolní součet %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolního součtu UM-DriveID v cyklické komunikaci FS s invertorem</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-18523	<p><b>Error message</b> 18523 UM (FS.B): CRC chyba během cyklické UM komunikace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - CRC chyba v cyklické komunikaci FS invertoru</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-18524	<p><b>Error message</b> 18524 UM (FS.B): chyba čítače během cyklické UM komunikace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný čítač paketu v cyklické komunikaci FS s invertorem</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-18525	<p><b>Error message</b> 18525 UM (FS.B): chyba kontrolního součtu CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolního součtu UM-DriveID v cyklické komunikaci FS s invertorem</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Informujte váš servis</p>
237-18530	<p><b>Error message</b> 18530 SKERN-CC%2: stav osy během změny SMP není STO %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Osa nebyla v STO, když byl měněn jeden z následujících parametrů: hsciCclIndex, inverterInterface, motorConnector</p> <p><b>Error correction</b> - Vypněte dotčený pohon nebo jej před změnou parametru(ů) uveďte do STO - Zkontrolujte PLC/SPLC a případně jej upravte - Informujte váš servis</p>
237-18531	<p><b>Error message</b> 18531 SKERN-CC%2: chyba hlídacího obvodu SKERN</p> <p><b>Cause of error</b> - Interní softwarová chyba (cyklus hlídacího obvodu s nízkou prioritou)</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
237-18540	<p><b>Error message</b> 18540 Snímač na X%4: Chyba během testu amplitudy signálu</p> <p><b>Cause of error</b> An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude: - The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully - The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully</p> <p><b>Error correction</b> - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
237-18541	<p><b>Error message</b></p> <p>18541 Snímač EnDat v X%4: Vynucené dynamické vzorkování selhalo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač s rozhraním EnDat je připojen k indikovanému připojení. Během vynuceného dynamického vzorkování se u tohoto snímače vyskytla chyba. Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Snímač není řádně připojen</li> <li>- snímač je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení a kabel snímače</li> <li>- Vyměňte snímač nebo kabel</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18542	<p><b>Error message</b></p> <p>18542 Zjištěna chyba obrácení jednotlivé události</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Pravděpodobná ojedinělá chyba kvůli EMC záření</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Zkontrolujte stínění nebo stíněné připojení zařízení</li> <li>- Odstiňte nebo odstraňte možné rušení EMC</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18544	<p><b>Error message</b></p> <p>18544 SKERN-CC%2: Invertor SS0, požadavek osy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje funkci SS0 stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> </ul>
237-18545	<p><b>Error message</b></p> <p>18545 SKERN-CC%2: Invertor SS1F, požadavek osy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje funkci SS1F stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18546	<p><b>Error message</b></p> <p>18546 SKERN-CC%2: Chyba hlídacího obvodu invertoru FSuC osa %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FS.B invertoru hlásí chybu hlídacího obvodu FS.A (WDF.A)</li> <li>- FS.A invertoru již není připraven</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- V případě potřeby vyměňte invertor</li> </ul>
237-18547	<p><b>Error message</b></p> <p>18547 SKERN-CC%2: Invertor FS.A, chyba napájecího napětí osy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní napájecí napětí je příliš vysoké nebo nízké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dalších hlášení od invertoru</li> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí invertoru (propojka X76)</li> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- V případě potřeby vyměňte invertor</li> </ul>
237-18548	<p><b>Error message</b></p> <p>18548 SKERN-CC%2: Požadavek invertoru na SS1 reakci osy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje reakci SS1 stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dalších hlášení od invertoru</li> </ul>
237-18549	<p><b>Error message</b></p> <p>18549 SKERN-CC%2: Požadavek invertoru na SS2 reakci osy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje reakci SS2 stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dalších hlášení od invertoru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18550	<p><b>Error message</b></p> <p>18550 Příkaz textu byl přijat v uvolněném softwaru!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use autotest software!</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18552	<p><b>Error message</b></p> <p>18552 SKERN-CC%2: trvalá porucha v kanálu teploty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kanál A/D převodníku (v řídicí jednotce) pro měření teploty desky plošných spojů je vadný</li> <li>- Firmware řídicí jednotky zjistil chybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC nebo UEC)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-18553	<p><b>Error message</b></p> <p>18553 SKERN-CC%2: trvalá porucha v kanálu napětí %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Řídicí jednotka je vadná (ADC kanál).</li> <li>- Problém firmwaru pohonu v řídicí jednotce (CC, UEC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> <li>- V případě potřeby vyměňte řídicí jednotku (CC, UEC).</li> </ul>
237-18554	<p><b>Error message</b></p> <p>18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 požadavek %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje funkci SS0 stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> </ul>
237-18555	<p><b>Error message</b></p> <p>18555 UM (FS-B): UM požadavky SS1F CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje funkci SS1F stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18556	<p><b>Error message</b></p> <p>18556 UM (FS.B): chyba hlídacího obvodu UM-FS.A CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FS.B invertoru hlásí chybu hlídacího obvodu FS.A (WDF.A)</li> <li>- FS.A invertoru již není připraven</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- V případě potřeby vyměňte inverter</li> </ul>
237-18557	<p><b>Error message</b></p> <p>18557 UM (FS.B): UM-FS.A nevhodný napájecí zdroj CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní napájecí napětí je příliš vysoké nebo nízké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí invertoru (propojka X76)</li> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- V případě potřeby vyměňte inverter</li> </ul>
237-18558	<p><b>Error message</b></p> <p>18558 UM (FS.B): UM požadavky SS1 reakce CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje reakci SS1 stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> </ul>
237-18559	<p><b>Error message</b></p> <p>18559 UM (FS.B): UM požadavky SS2 reakce CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invertor vyžaduje reakci SS2 stop prostřednictvím cyklické UM(FS.B) komutace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všímněte si dalších hlášení od invertoru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1855A</b>	<p><b>Error message</b> 1855A SKERN-CC%2: vynucené dynamické vzorkování EnDat nebylo provedeno</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrola vynuceného dynamického vzorkování Endat22 na konci prvního nezdařeného autotestu. Během posledních 168 hodin nebylo zjištěno úspěšné provedení vynuceného dynamického vzorkování Endat22.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda není snímač vadný nebo poškozený - Vyměňte snímač</p>
<b>237-1855B</b>	<p><b>Error message</b> 1855B SKERN-CC%2: porušení intervalu po vynuceném dyn.vzorkování EnDat</p> <p><b>Cause of error</b> - Minimální časový interval (4 hodiny) až do narušení vynuceného dynamického vzorkování Endat22 (AddInfo[4] = 2) - Maximální časový interval (168 hodin) až do narušení vynuceného dynamického vzorkování Endat22 (AddInfo[4] = 1)</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Pokud chyba přetrvává Informujte váš servis</p>
<b>237-1855C</b>	<p><b>Error message</b> 1855C SKERN-CC%2: chyby během vynuceného dynam. vzorkování EnDat</p> <p><b>Cause of error</b> Detekovaný bit dynamické chyby neodpovídá chybě vynuceného dynamického vzorkování.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - Zkontrolujte, zda není snímač vadný nebo poškozený - Vyměňte snímač - Pokud chyba přetrvává Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1855D	<p><b>Error message</b></p> <p>1855D SKERN-CC%2: chyba během testování polohy, osa %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla narušena podmínka pro kontrolu testovací pozice; možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vnitřní pozice neodpovídá parametrizované testovací pozici</li> <li>- Je aktivní fatální chybový stav</li> <li>- Osa není referencovaná</li> <li>- Osa je v pohybu</li> <li>- Permisivní tlačítko není stisknuté</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte a opravte možné příčiny problému</li> <li>- Zkontrolujte hodnověrnost testovací pozice</li> <li>- Pokud lze všechny příčiny vyloučit, informujte váš servis</li> </ul>
237-1855E	<p><b>Error message</b></p> <p>1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The host command was received while in an implausible state.</li> <li>- The internal state is %5, and the state %4 was expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the firmware for MC-CC compatibility.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
237-1855F	<p><b>Error message</b></p> <p>1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The host command was not received within a permitted timeout time.</li> <li>- The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the firmware for MC-CC compatibility.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
237-18800	<p><b>Error message</b></p> <p>18800 SKERN-CC%2: varování snímače, amplituda je příliš malá X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplituda snímače je příliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájení snímače</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž snímače</li> <li>- Vyměňte snímač</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18801	<p><b>Error message</b></p> <p>18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_S-KERN_CC is active!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error injection was triggered</li> <li>- No officially released software version is installed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version of the control</li> <li>- Install a released software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18802	<p><b>Error message</b></p> <p>18802 SKERN-CC: Je načten test. software bez bezpečnostního osvědčení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CC obsahuje testovací software s bezpečnostním schválením</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tento software nebyl ani testován, ani oficiálně uvolněn</li> <li>- Nebude vypočítán kontrolní součet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Po potvrzení chybového hlášení můžete tento software používat pouze pro testování</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> <li>- Vytvořte servisní soubory</li> <li>- Kontaktujte váš servis</li> </ul>
237-18803	<p><b>Error message</b></p> <p>18803 CC%2 synchronizace systému SPLC run-time se ztratila</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mechanismus pro synchronizaci rutiny SPLC run-time systému ve všech CC řídicích jednotkách vrátil chybu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> <li>- Restartujte řídicí systém</li> </ul>
237-18804	<p><b>Error message</b></p> <p>18804 SKERN-CC%2: FS chyba konfigurace konektoru číslo %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Typ použitého snímače EnDat není podporován. Pro aplikace s funkční bezpečností (FS) jsou podporovány pouze lineární nebo rotační snímače EnDat. Pro snímač parametrizovaný pod CfgAxParSafety-&gt;encoder-ForSafety byl zjištěn buď EIB nebo neznámý snímač EnDat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte konfiguraci pod CfgAxParSafety-&gt;encoder-ForSafety</p>

Číslo chyby	Popis
237-18805	<p><b>Error message</b></p> <p>18805 SKERN-CC%2: Fehlerhafte EnDat Safety Eigenschaft %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fehlerhafte EnDat Safetybits erkannt            EnDat Safetybits haben den gleichen Zustand, sollten aber invers sein            Kann folgende Gründe haben:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fehlerhafter Speicher des EnDat Messgeräts</li> <li>- Fehler in der Übertragung der Speicheradresse zur CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Steuerung neu starten</li> <li>- Bei erneutem auftreten Messgerät tauschen</li> <li>- Tritt der Fehler nach dem Tausch erneut auf, Kundendienst benachrichtigen</li> </ul>
237-18806	<p><b>Error message</b></p> <p>18806 SKERN-CC%2: check for completeness of self-test deactivated</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The completeness check at the end of the self-test was deactivated by manipulation.            This is allowed only within a HEIDENHAIN-internal test.            An error reaction will be triggered every four hours.</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-18807	<p><b>Error message</b></p> <p>18807 SKERN-CC%2: timeout of inactive self-test completeness check</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The completeness check at the end of the self-test was deactivated by manipulation.            This is allowed only within a HEIDENHAIN-internal test.            An error reaction will be triggered every four hours.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-19000	<p><b>Error message</b></p> <p>19000 DQ-LT %1: nadproud ID=%4; fault value=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výkonový modul odměřování detekoval nadproud.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uzavřený cyklus řízení je chybně parametrizován</li> <li>- Motor měl krátké spojení nebo velkou ztrátu</li> <li>- Mod volty na hertze: Náběhová rampa je příliš malá</li> <li>- U/f mod: Jmenovitý proud motoru je významně vyšší než ten z modulu motoru</li> <li>- Příkon: Vysoké vybíjecí a nabíjecí proudy v případě chybného elektrického vedení</li> <li>- Příkon: Vysoké nabíjecí proudy v případě přetížení motoru a chyba v napětí DC-linku.</li> <li>- Příkon: Krátké spojení proudu během zapnutí způsobené chybějící komutační reakcí.</li> <li>- Napájecí vedení jsou nevhodně zapojeny.</li> <li>- Napájecí vedení překročilo maximální dovolenou délku..</li> <li>- Chybný napájecí modul.</li> </ul> <p>Chybná hodnota (bitové vysvětlení):</p> <p>Bit 0: Fáze U.</p> <p>Bit 1: Fáze V.</p> <p>Bit 2: Fáze W.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte data motoru; pokud je to vyžadováno, opakujte počáteční servis</li> <li>- Zkontrolujte nastavení obvodu motoru (hvězda-trojúhelník).</li> <li>- Mod volty na hertze: Zvětšete náběhovou rampu</li> <li>- U/f mod: Zkontrolujte přiřazení jmenovitého proudu motoru a motorových modulů</li> <li>- Příkon: Zkontrolujte kvalitu napájecích kabelů</li> <li>- Příkon: Snižte zatížení motoru</li> <li>- Příkon: Opravte zapojení přívodu komutátoru.</li> <li>- Zkontrolujte zapojení silových kabelů.</li> <li>- Zkontrolujte silové kabely na krátké spojení nebo na uzemnění.</li> <li>- Zkontrolujte délku propojení silových kabelů.</li> <li>- Vyměňte výkonový modul</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-19001	<p><b>Error message</b></p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: vzdálenost refer. značky ID=%4; fault value=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naměřená vzdálenost referenční značky neodpovídá parametrizované vzdálenosti referenční značky. Pro distanční snímače je vzdálenost referenční značky určena dvojicemi referenčních značek. To znamená, že pokud referenční značka chybí v závislosti na dvojici buzení, toto nemůže vytvořit chybu a také to nemá vliv na systém. Chybná hodnota ( vysvětlení desítkových hodnot): Poslední měřená vzdálenost referenční značky v přírůstcích (4 přírůstky = 1 puls odměřování). Číselné znaménko určuje směr pohybu, když je detekována vzdálenost referenční značky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabely k odměřování, zda jsou vedeny ve shodě s EMC.</li> <li>- Zkontrolujte připojení zástrčky.</li> <li>- Zkontrolujte typ snímače (snímač se stejně vzdálenými referenčními značkami).</li> <li>- Vyměňte kabel snímače nebo snímač.</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě. V signálu pp_GenFB_NCC (PL systémový modul) se vyskytla chyba. Řídicí systém nedokončil správně krok testu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž signálu pp_GenFB_NCC</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4  1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4  1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě.  V signálu –ES.B (PL systémový modul) se vyskytla chyba.  Řídicí systém nedokončil správně krok testu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu  Zkontrolujte kabeláž signálu –ES.B.  Informujte váš servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4  1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě.  V signálu CVO (PL systémový modul) se vyskytla chyba.  Řídicí systém nedokončil správně krok testu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba NC nevedla ke zrušení sekce testu  Zkontrolujte kabeláž signálu CVO  Informujte váš servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě.  V signálu RDY.PS (X69-17a) napájecího modulu se vyskytla chyba.  Řídicí systém nedokončil správně krok testu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba NC nevedla ke zrušení sekce testu  Zkontrolujte kabeláž signálu RDY.PS (X69-17a)  Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě. V signálu pp_GenMKG (SMOP) se vyskytla chyba. Řídicí systém nedokončil správně krok testu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba NC nevedla ke zrušení sekce testu Zkontrolujte kabeláž signálu pp_GenMKG Informujte váš servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě. V signálu pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO se vyskytla chyba. Řídicí systém nedokončil správně krok testu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba NC nevedla ke zrušení sekce testu Zkontrolujte kabeláž ochranných dveří/signálu pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO Informujte váš servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test pojistky kanálu byl nezávisle ukončen kvůli chybě. V signálu pp_GenFB_NCC (PL systémový modul) se vyskytla chyba. Řídicí systém nedokončil správně krok testu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu - Zkontrolujte kabeláž signálu pp_GenFB_NCC - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle přerušen chybou během testu nebo v hardwaru/kabeláži. Řídicí systém nedokončil správně krok testu. Řídicí systém nemohl provést určitý test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu</li> <li>- Zkontrolujte hardware/kabeláž (plochý kabel PWM) a případně jej vyměňte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4 1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle přerušen chybou během testu nebo v hardwaru. Řídicí systém nedokončil správně krok testu. Řídicí systém nemohl provést určitý test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu</li> <li>- Zkontrolujte hardware a případně jej vyměňte</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle přerušen chybou během testu nebo v hardwaru. Řídicí systém nedokončil správně krok testu. Řídicí systém nemohl provést určitý test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu</li> <li>- Zkontrolujte hardware/kabeláž pro SPL/SMOP s výstupy A trvale na vysoké úrovni</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test pojistky kanálu byl nezávisle přerušen chybou během testu nebo v hardwaru. Řídicí systém nedokončil správně krok testu. Řídicí systém nemohl provést určitý test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu</li> <li>- Zkontrolujte hardware/kabeláž pro SPL/SMOP s výstupy B trvale na vysoké úrovni</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Odvolání pojistkového testu kanálu %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během testu se vyskytla chyba nebo se vyskytla jiná chyba; to vedlo k vypnutí pohonu a zrušení testu brzdy. Řídicí systém nedokončil správně krok testu. Řídicí systém nemohl provést určitý test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda předchozí systémová chyba řízení nevedla ke zrušení sekce testu</li> <li>- Zkontrolujte verzi softwaru</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
237-3001	<p><b>Error message</b></p> <p>13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3002	<p><b>Error message</b></p> <p>13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
<b>237-3007</b>	<b>Error message</b> 13007 UM3: VarioLink-Kommunikationsfehler %1  <b>Cause of error</b> - Umrichter meldet Fehler in der VarioLink-Kommunikation  <b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Variolink-Verbindung überprüfen
<b>237-3010</b>	<b>Error message</b> 13010 UM3: Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1  <b>Cause of error</b> - Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit der CC  <b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
<b>237-3011</b>	<b>Error message</b> 13011 UM3: CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1  <b>Cause of error</b> - CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit dem Umrichter  <b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
<b>237-3018</b>	<b>Error message</b> 13018 UM3: CC antwortet nicht auf Message %4 vom Umrichter %1  <b>Cause of error</b> - CC antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf die angegebene Message vom Umrichter (Message Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren)  <b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen

Číslo chyby	Popis
237-3019	<p><b>Error message</b> 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Der Umrichter antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf das angegebene Kommando von der CC (Kommando Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren)</p> <p><b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3801	<p><b>Error message</b> 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3802	<p><b>Error message</b> 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3804	<p><b>Error message</b> 13804 UM-SOC: Kontrolle topologie UM parametru selhala %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3805	<p><b>Error message</b> 13805 UM-SOC: FS konfigurační data byla zfalšována %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3806	<p><b>Error message</b> 13806 UM-SOC: UM-DriveID z UM-SOC a UM-FSuC se nerovnejí %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-3820	<p><b>Error message</b> 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3891	<p><b>Error message</b> 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version:%4 - erwartete Version:%5)</p> <p><b>Cause of error</b> - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden.</p> <p><b>Error correction</b> - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-8800	<p><b>Error message</b> 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
238-1000	<p><b>Error message</b> 1000 UVR%2 nadproud</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje zjistila na svém připojení překročení přípustného proudu.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
238-1001	<p><b>Error message</b> 1001 UVR%2 příliš vysoký fázový proud</p> <p><b>Cause of error</b> Proud odebíraný jednotkou napájecího zdroje je blízko maximální přípustné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte provedení systému invertoru - Snižte spotřebu systému invertoru - Informujte váš servis</p>
238-1002	<p><b>Error message</b> 1002 UVR%2 příliš vysoké napětí DC-link</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje zjistila, že je napětí DC link příliš vysoké.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-1003	<p><b>Error message</b> 1003 UVR%2 chyba v napájecím zdroji</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje zjistila vadnou napájecí síť.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí přípojku a ověřte správné připojení - Informujte váš servi</p>
238-1004	<p><b>Error message</b> 1004 UVR%2 příliš nízké napětí DC-link</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje hlásí, že je napětí DC link příliš vysoké.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí přípojku - Zkontrolujte parametry a stabilitu napájecí sítě - Informujte váš servis</p>
238-1006	<p><b>Error message</b> 1006 UVR%2 příliš vysoký svodový proud</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor svodového proudu napájecího zdroje zjistil nepřipustně vysokou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kabeláž výkonových modulů a motorů - Zkontrolujte přívody motoru a DC link, zda mají dostatečný izolační odpor vůči zemi - Informujte váš servis</p>
238-1007	<p><b>Error message</b> 1007 UVR%2 příliš vysoká teplota chladiče</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota chladiče v UVR překročila kritickou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Snižte zatížení</p>
238-1008	<p><b>Error message</b> 1008 UVR%2 chyba v řízení IGBT</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje zjistila chybu v obvodu IGBT.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>238-100A</b>	<p><b>Error message</b> 100A UVR%2 teplota chladiče je kriticky vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota chladiče v napájecí jednotce UVR dosahuje kritických hodnot.</p> <p><b>Error correction</b> - Snižte odběr od DC link - Zkontrolujte teplotu nebo klimatizační jednotku elektrického rozváděče - Zkontrolujte ventilační mezery kolem napájecího zdroje - Informujte váš servis</p>
<b>238-100B</b>	<p><b>Error message</b> 100B UVR%2 chyba v napájení DC-link</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje zjistila poruchu během napájení DC link.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte montáž DC link, nebo zda není v kabeláži DC link zkrat - Informujte váš servis</p>
<b>238-100C</b>	<p><b>Error message</b> 100C UVR%2 servisní režim je aktivován</p> <p><b>Cause of error</b> Servisní režim UVR byl aktivován. Řízení UVR nyní probíhá přes servisní rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončete servisní režim na servisním rozhraní.</p>
<b>238-100D</b>	<p><b>Error message</b> 100D UVR%2 vadné řízení PWM</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor hnacího obvodu PWM hlásí chybu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
<b>238-100E</b>	<p><b>Error message</b> 100E UVR%2 vadná detekce hardwaru</p> <p><b>Cause of error</b> Hardwarová detekce napájecího zdroje (tzv. HIK) je vadná</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-100F	<p><b>Error message</b> 100F UVR%2 chyba konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace napájecího zdroje UVR je vadná.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci napájecího zdroje a případně ji opravte (CfgSupplyModule3xx) - Informujte váš servis</p>
238-1010	<p><b>Error message</b> 1010 UVR%2 chyba nízkého napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napájecího napětí v napájecím zdroji hlásí chybu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
238-1011	<p><b>Error message</b> 1011 UVR%2 porucha ventilátoru výkonového napájecího zdroje</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje UVR zjistila poruchu ventilátoru jednotky.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda není ventilátor napájecího zdroje zablokován cizími předměty nebo nečistotami - Informujte váš servis</p>
238-1012	<p><b>Error message</b> 1012 UVR%2 softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba jednotky napájecího zdroje</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
238-1013	<p><b>Error message</b> 1013 UVR%2 chyba během autotestu</p> <p><b>Cause of error</b> Během interního autotestu jednotky napájecího zdroje se objevila chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte kabeláž napájecího zdroje - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-1014	<p><b>Error message</b> 1014 UVR%2 chyba řízení</p> <p><b>Cause of error</b> V regulátoru jednotky napájecího zdroje se objevila chyba</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
238-1015	<p><b>Error message</b> 1015 UVR%2 přetížení integrovaného výkonového napájecího zdroje +24 V</p> <p><b>Cause of error</b> Spotřeba proudu spotřebičů 24 V integrovaného napájecího zdroje UVR překročila maximální přípustnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž +24 V (X76, X90) jednotky napájecího zdroje integrované do UVR</li> <li>- Zkontrolujte spotřebiče +24 V a v případě potřeby je omezte</li> <li>- Zkontrolujte plánování stroje podle technické příručky systému invertoru</li> <li>- Zkontrolujte konfiguraci CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
238-1016	<p><b>Error message</b> 1016 UVR%2 chyba CRC během přenosu HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Během přenosu přes HSCI byla zjištěna chyba kontrolního součtu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení a kabeláž HSCI</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
238-1017	<p><b>Error message</b> 1017 UVR %2 překročení maximální přípustné kapacity DC-link</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje UVR zjistila nepřipustně vysokou kapacitu DC link.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte provedení systému invertoru</li> <li>- Snižte počet modulů připojených k DC link (UM, CMH)</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>238-1018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1018 UVR%2 teplota procesoru dosáhla kritických hodnot</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota procesoru v UVR dosahuje kritických hodnot.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči</p> <p>Zkontrolujte správnou funkci klimatizační jednotky</p> <p>Informujte váš servis</p>
<b>238-1019</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1019 UVR%2 překročení maximální teploty procesoru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byla překročena maximální teplota procesoru napájecí jednotky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči</li> <li>- Zkontrolujte správnou funkci klimatizační jednotky</li> <li>- Snižte výkon systému invertoru</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>238-101A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101A UVR%2 synchronizace s linkou výkonového napájecího zdroje selhala</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Synchronizace mezi napájecí jednotkou a napájecí sítí byla neúspěšná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda není vadné připojení hlavních napájecích vodičů</li> <li>- Zkontrolujte pojistky SITOR systému invertoru</li> <li>- Zkontrolujte napájecí síť</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>238-101B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101B UVR%2 příliš vysoká hodnota napětí centra DC-link</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jednotka napájecího zdroje UVR zjistila, že střední napětí DC link dosáhlo nepřipustně vysokých hodnot.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte napájecí napětí UVR (linkové napětí).</li> <li>- Zkontrolujte, zda se v síti TN objevila operace. Operace v sítích TT nebo IT nejsou povoleny. Přečtěte si technickou příručku vašeho systému invertoru.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>238-101C</b>	<p><b>Error message</b> 101C UVR%2 chybné měření teploty</p> <p><b>Cause of error</b> Napájecí jednotka hlásí chybu měření napětí DC link.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
<b>238-101D</b>	<p><b>Error message</b> 101D UVR%2 konfigurované napětí DC-link je příliš nízké</p> <p><b>Cause of error</b> Napětí DC-link konfigurované v MP_dcLinkVoltage je příliš malé. Konfigurované napětí DC-link musí být větší než hodnota usměrňovače napětí živé linky. Když je provozován výkonový zdroj, například s linkovým napětím 3AC 480 V, musí výrobce obráběcího stroje zvýšit generované napětí DC-link na DC 720 V prostřednictvím MP_dcLinkVoltage.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte zadání v parametru CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage a případně je nastavte. - Informujte váš servis.</p>
<b>238-101E</b>	<p><b>Error message</b> 101E UVR%2 snímač teploty dodává chybná data</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač teploty v napájecí jednotce je vadný nebo předává chybná data.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
<b>238-101F</b>	<p><b>Error message</b> 101F UVR%2 je chybné, nebo KDR není připojeno</p> <p><b>Cause of error</b> Indukčnost komutační tlumivky byla určena příliš nízkou. Komutační tlumivka patrně není připojena nebo je připojení vadné.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda je komutační tlumivka správně připojena - Zkontrolujte indukčnost komutační tlumivky - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-1021	<p><b>Error message</b> 1021 UVR%2 příliš nízké napětí DC-link</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka napájecího zdroje hlásí, že je napětí DC link příliš nízké.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí přípojku - Informujte váš servis</p>
238-1022	<p><b>Error message</b> 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated</p> <p><b>Cause of error</b> The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the power connection - Inform your service agency</p>
239-0001	<p><b>Error message</b> 1 CC-FSUC: interní chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (neočekávaná posloupnost programů)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0002	<p><b>Error message</b> 2 MC-FSUC: interní chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (neočekávaná posloupnost programů)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0003	<p><b>Error message</b> 3 UM-FSUC: interní chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (neočekávaná posloupnost programů)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0004	<p><b>Error message</b> 4 CC-FSUC: chyba napětí CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napětí hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>
239-0005	<p><b>Error message</b> 5 MC-FSUC: chyba napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napětí hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>
239-0006	<p><b>Error message</b> 6 UM-FSUC: chyba napětí CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napětí hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>
239-0007	<p><b>Error message</b> 7 CC-FSUC: chyba teploty CC%2 %1 (teplota: %6,%7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>
239-0008	<p><b>Error message</b> 8 MC-FSUC: chyba teploty (teplota: %6,%7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>239-000A</b>	<p><b>Error message</b> A CC-FSUC: parametrizace se nezdařila CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received invalid parameter data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-000C</b>	<p><b>Error message</b> C UM-FSUC: nekonzistentní FS parametry CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received inconsistent parameter data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-000D</b>	<p><b>Error message</b> D CC-FSUC: cyklická komunikace se nezdařila CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-000F</b>	<p><b>Error message</b> F UM-FSUC: cyklická komunikace se nezdařila CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0010</b>	<p><b>Error message</b> 10 CC-FSUC: nekonzistentní software CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0011	<p><b>Error message</b> 11 MC-FSUC: nekonzistentní software</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0012	<p><b>Error message</b> 12 UM-FSUC: nekonzistentní software CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0013	<p><b>Error message</b> 13 CC-FSUC: chyba zásobníku CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (zásobníková paměť)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0014	<p><b>Error message</b> 14 MC-FSUC: chyba zásobníku</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (zásobníková paměť)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0015	<p><b>Error message</b> 15 UM-FSUC: chyba zásobníku CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (zásobníková paměť)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0016	<p><b>Error message</b> 16 CC-FSUC: interní softwarová chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (obrácení jednotlivé události)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0017	<p><b>Error message</b> 17 MC-FSUC: interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (obrácení jednotlivé události)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0018	<p><b>Error message</b> 18 UM-FSUC: interní softwarová chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (obrácení jednotlivé události)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0019	<p><b>Error message</b> 19 CC-FSUC: chyba RAM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (paměť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-001A	<p><b>Error message</b> 1A MC-FSUC: chyba RAM</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (paměť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-001B	<p><b>Error message</b> 1B UM-FSUC: chyba RAM CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (paměť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-001C	<p><b>Error message</b> 1C CC-FSUC: zhoršení monitorování napětí CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS hlásí vadné monitorování napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-001D	<p><b>Error message</b> 1D MC-FSUC: zhoršení monitorování napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS hlásí vadné monitorování napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-001E	<p><b>Error message</b> 1E UM-FSUC: zhoršení monitorování napětí CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS hlásí vadné monitorování napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-001F	<p><b>Error message</b> 1F CC-FSUC: kontrola počáteční konzistence softwaru CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0020	<p><b>Error message</b> 20 MC-FSUC: kontrola počáteční konzistence softwaru</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0021	<p><b>Error message</b> 21 UM-FSUC: kontrola počáteční konzistence softwaru CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0022	<p><b>Error message</b> 22 CC-FSUC: přetížení cyklické komunikace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal příliš mnoho cyklických telegramů.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0024	<p><b>Error message</b> 24 UM-FSUC: přetížení cyklické komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal příliš mnoho cyklických telegramů.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0025	<p><b>Error message</b> 25 CC-FSUC: zhoršení cyklické komunikace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklická komunikace mikrokontroléru FS se zhoršila.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>



Číslo chyby	Popis
239-0026	<p><b>Error message</b> 26 MC-FSUC: zhoršení cyklické komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklická komunikace mikrokontroléru FS se zhoršila.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0027	<p><b>Error message</b> 27 UM-FSUC: zhoršení cyklické komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklická komunikace mikrokontroléru FS se zhoršila.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-002A	<p><b>Error message</b> 2A UM-FSUC: nepřipustná rekonfigurace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-002D	<p><b>Error message</b> 2D UM-FSUC: nekonzistentní parametry zařízení CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0030	<p><b>Error message</b> 30 UM-FSUC: neplatná konfigurační data FS kanálu B CC %2 / %1 / %10</p> <p><b>Cause of error</b> Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
239-0033	<p><b>Error message</b> 33 UM-FSUC: neplatný požadavek na autotest CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0036	<p><b>Error message</b> 36 UM-FSUC: autotest zrušen CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0039	<p><b>Error message</b> 39 UM-FSUC: chyba napětí kanálu B CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The B channel reports a voltage error.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency</p>
239-003C	<p><b>Error message</b> 3C UM-FSUC: hlídací obvod B měl časové zpoždění CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The watchdog of the B channel timed out.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-003D	<p><b>Error message</b> 3D CC-FSUC: vadný interní hlídací obvod CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní hlídací obvod mikrokontroléru FS nelze konfigurovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-003E	<p><b>Error message</b> 3E MC-FSUC: vadný interní hlídací obvod</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní hlídací obvod mikrokontroléru FS nelze konfigurovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-003F	<p><b>Error message</b> 3F UM-FSUC: vadný interní hlídací obvod CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní hlídací obvod mikrokontroléru FS nelze konfigurovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0042	<p><b>Error message</b> 42 UM-FSUC: interní komunikační chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0045	<p><b>Error message</b> 45 UM-FSUC: nekonzistentní cyklická komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0048	<p><b>Error message</b> 48 UM-FSUC: nekonzistentní cyklická komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
<b>239-004B</b>	<p><b>Error message</b> 4B UM-FSUC: špatné připojení motoru CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5)</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-004E</b>	<p><b>Error message</b> 4E UM-FSUC: nevěrohodná parametrizace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-004F</b>	<p><b>Error message</b> 4F CC-FSUC: chyba inicializace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba softwaru (Inicializace selhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
<b>239-0050</b>	<p><b>Error message</b> 50 MC-FSUC: chyba inicializace</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba softwaru (Inicializace selhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
<b>239-0051</b>	<p><b>Error message</b> 51 UM-FSUC: chyba inicializace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba softwaru (Inicializace selhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0052	<p><b>Error message</b> 52 CC-FSUC: výstraha teploty CC%2 %1 (teplota: %6°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>
239-0053	<p><b>Error message</b> 53 MC-FSUC: výstraha teploty (teplota: %6°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>
239-0055	<p><b>Error message</b> 55 CC-FSUC: SS1F požadována reakce CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zjištěna závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0057	<p><b>Error message</b> 57 UM-FSUC: SS1F požadována reakce CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Zjištěna závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0058	<p><b>Error message</b> 58 CC-FSUC: nesprávná verze rozhraní CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0059	<p><b>Error message</b> 59 MC-FSUC: nesprávná verze rozhraní</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-005A	<p><b>Error message</b> 5A UM-FSUC: nesprávná verze rozhraní CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-005B	<p><b>Error message</b> 5B CC-FSUC: porovnání verze rozhraní chybí CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent je nutno vyměnit. Nastavení se dosud neuskutečnilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-005C	<p><b>Error message</b> 5C MC-FSUC: porovnání verze rozhraní chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent je nutno vyměnit. Nastavení se dosud neuskutečnilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-005D	<p><b>Error message</b> 5D UM-FSUC: porovnání verze rozhraní chybí CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent je nutno vyměnit. Nastavení se dosud neuskutečnilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0101	<p><b>Error message</b> 101 CC-FSUC: interní chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (neočekávaná posloupnost programů)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0102	<p><b>Error message</b> 102 MC-FSUC: interní chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (neočekávaná posloupnost programů)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0103	<p><b>Error message</b> 103 UM-FSUC: interní chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (neočekávaná posloupnost programů)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0111	<p><b>Error message</b> 111 CC-FSUC: chyba napětí CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napětí hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>
239-0112	<p><b>Error message</b> 112 MC-FSUC: chyba napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napětí hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0113	<p><b>Error message</b> 113 UM-FSUC: chyba napětí CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor napětí hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>
239-0121	<p><b>Error message</b> 121 CC-FSUC: chyba teploty CC%2 %1 (teplota: %7,%8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>
239-0122	<p><b>Error message</b> 122 MC FSUC: chyba teploty (teplota: %7,%8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>
239-0131	<p><b>Error message</b> 131 CC-FSUC: parametrizace se nezdařila CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal neplatná parametrická data.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0133	<p><b>Error message</b> 133 UM-FSUC: nekonzistentní FS parametry CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal nekonzistentní parametrická data.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>



Číslo chyby	Popis
239-0141	<p><b>Error message</b></p> <p>141 CC-FSUC: cyklická komunikace se nezdařila CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklická komunikace mezi MC a mikrokontrolérem CC FS selhala.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
239-0143	<p><b>Error message</b></p> <p>143 UM-FSUC: cyklická komunikace se nezdařila CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklická komunikace mezi MC a mikrokontrolérem UM FS selhala.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
239-0151	<p><b>Error message</b></p> <p>151 CC-FSUC: nekonzistentní software CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
239-0152	<p><b>Error message</b></p> <p>152 MC-FSUC: nekonzistentní software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
239-0153	<p><b>Error message</b></p> <p>153 UM-FSUC: nekonzistentní software CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
239-0161	<p><b>Error message</b> 161 CC-FSUC: chyba zásobníku CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (zásobníková paměť)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0162	<p><b>Error message</b> 162 MC-FSUC: chyba zásobníku</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (zásobníková paměť)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0163	<p><b>Error message</b> 163 UM-FSUC: chyba zásobníku CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (zásobníková paměť)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0171	<p><b>Error message</b> 171 CC-FSUC: interní softwarová chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (obrácení jednotlivé události)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0172	<p><b>Error message</b> 172 MC-FSUC: interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (obrácení jednotlivé události)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0173	<p><b>Error message</b> 173 UM-FSUC: interní softwarová chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba (obrácení jednotlivé události)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0181	<p><b>Error message</b> 181 CC-FSUC: chyba RAM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (paměť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0182	<p><b>Error message</b> 182 MC-FSUC: chyba RAM</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (paměť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0183	<p><b>Error message</b> 183 UM-FSUC: chyba RAM CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (paměť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0191	<p><b>Error message</b> 191 CC-FSUC: zhoršení monitorování napětí CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS hlásí vadné monitorování napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0192	<p><b>Error message</b> 192 MC-FSUC: zhoršení monitorování napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS hlásí vadné monitorování napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0193	<p><b>Error message</b> 193 UM-FSUC: zhoršení monitorování napětí CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS hlásí vadné monitorování napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01A1	<p><b>Error message</b> 1A1 CC-FSUC: kontrola počáteční konzistence softwaru CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01A2	<p><b>Error message</b> 1A2 MC-FSUC: kontrola počáteční konzistence softwaru</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01A3	<p><b>Error message</b> 1A3 UM-FSUC: kontrola počáteční konzistence softwaru CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru (poškozený software)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-01B1	<p><b>Error message</b> 1B1 CC-FSUC: přetížení cyklické komunikace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal příliš mnoho cyklických telegramů.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01B2	<p><b>Error message</b> 1B2 MC FSUC: přetížení cyklické komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal příliš mnoho cyklických telegramů.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01B3	<p><b>Error message</b> 1B3 UM-FSUC: přetížení cyklické komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal příliš mnoho cyklických telegramů.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01C1	<p><b>Error message</b> 1C1 CC-FSUC: zhoršení cyklické komunikace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklická komunikace mikrokontroléru FS se zhoršila.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-01C2	<p><b>Error message</b> 1C2 UM-FSUC: zhoršení cyklické komunikace</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklická komunikace mikrokontroléru FS se zhoršila.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>239-01C3</b>	<p><b>Error message</b> 1C3 UM-FSUC: zhoršení cyklické komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklická komunikace mikrokontroléru FS se zhoršila.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
<b>239-01D3</b>	<p><b>Error message</b> 1D3 UM-FSUC: nepřípustná rekonfigurace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS byl rekonfigurován, přestože již přijal platná FS konfigurační data.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
<b>239-01E3</b>	<p><b>Error message</b> 1E3 UM-FSUC: nekonzistentní parametry zařízení CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal nekonzistentní konfigurační data.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
<b>239-01F3</b>	<p><b>Error message</b> 1F3 UM-FSUC: neplatná konfigurační data FS kanálu B CC %2 / %1 / %10</p> <p><b>Cause of error</b> Na základě požadavku kanálu B nastavil mikrokontrolér FS neplatná FS konfigurační data.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
<b>239-0203</b>	<p><b>Error message</b> 203 UM-FSUC: neplatný požadavek na autotest CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS přijal požadavek spuštění autotestu, ačkoli STO a SBC nejsou aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0213	<p><b>Error message</b> 213 UM-FSUC: autotest zrušen CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS zrušil běžící autotest kvůli chybě.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0223	<p><b>Error message</b> 223 UM-FSUC: chyba napětí kanálu B CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Kanál B hlásí chybu napětí.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte napájecí napětí dotčených jednotek (stavová LED "24 V" na jednotce) - Informujte váš servis</p>
239-0233	<p><b>Error message</b> 233 UM-FSUC: hlídací obvod B měl časové zpoždění CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Hlídací obvod kanálu B měl časové zpoždění.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0241	<p><b>Error message</b> 241 CC-FSUC: vadný interní hlídací obvod CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní hlídací obvod mikrokontroléru FS nelze konfigurovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0242	<p><b>Error message</b> 242 MC-FSUC: vadný interní hlídací obvod</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní hlídací obvod mikrokontroléru FS nelze konfigurovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0243	<p><b>Error message</b> 243 UM-FSUC: vadný interní hlídací obvod CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní hlídací obvod mikrokontroléru FS nelze konfigurovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0253	<p><b>Error message</b> 253 UM-FSUC: interní komunikační chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS zjistil chyby v cyklické komunikaci uvnitř invertoru.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0263	<p><b>Error message</b> 263 UM-FSUC: nekonzistentní cyklická komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS zjistil chyby v cyklické komunikaci s MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0273	<p><b>Error message</b> 273 UM-FSUC: nekonzistentní cyklická komunikace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS zjistil chyby v cyklické komunikaci s PAE.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-0283	<p><b>Error message</b> 283 UM FSUC: chybné připojení motoru CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6)</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS zjistil nesprávné přiřazení přípojky motoru.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>



Číslo chyby	Popis
239-0293	<p><b>Error message</b> 293 UM-FSUC: nevěrohodná parametrizace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér FS zjistil nesprávnou posloupnost během parametrizace.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02A1	<p><b>Error message</b> 2A1 CC-FSUC: chyba inicializace CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba softwaru (Inicializace selhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02A2	<p><b>Error message</b> 2A2 MC-FSUC: chyba inicializace</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba softwaru (Inicializace selhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02A3	<p><b>Error message</b> 2A3 UM-FSUC: chyba inicializace CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní chyba softwaru (Inicializace selhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02B1	<p><b>Error message</b> 2B1 CC FSUC: výstraha teploty CC%2 %1 (teplota: %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-02B2	<p><b>Error message</b> 2B2 MC FSUC: výstraha teploty (teplota: %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor teploty hlásí výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte teplotu v elektrickém rozváděči - Informujte váš servis</p>
239-02C1	<p><b>Error message</b> 2C1 CC-FSUC: SS1F požadována reakce CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zjištěna závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02C2	<p><b>Error message</b> 2C2 MC FSUC: vyžadována reakce SS1F</p> <p><b>Cause of error</b> Zjištěna závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02C3	<p><b>Error message</b> 2C3 UM-FSUC: SS1F požadována reakce CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Zjištěna závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02D1	<p><b>Error message</b> 2D1 CC-FSUC: nesprávná verze rozhraní CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-02D2	<p><b>Error message</b> 2D2 MC-FSUC: nesprávná verze rozhraní</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02D3	<p><b>Error message</b> 2D3 UM-FSUC: nesprávná verze rozhraní CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02E1	<p><b>Error message</b> 2E1 CC-FSUC: porovnání verze rozhraní chybí CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent je nutno vyměnit. Nastavení se dosud neuskutečnilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02E2	<p><b>Error message</b> 2E2 MC-FSUC: porovnání verze rozhraní chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent je nutno vyměnit. Nastavení se dosud neuskutečnilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-02E3	<p><b>Error message</b> 2E3 UM-FSUC: porovnání verze rozhraní chybí CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verze rozhraní interních komponent je nutno vyměnit. Nastavení se dosud neuskutečnilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-02F3	<p><b>Error message</b> 2F3 UM-FSUC: deaktivace pohonu se nezdařila CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon nelze deaktivovat dokud není v bezpečném stavu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-FFF1	<p><b>Error message</b> FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér funkční bezpečnosti přijal testovací alarm.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-FFF2	<p><b>Error message</b> FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér funkční bezpečnosti přijal testovací alarm.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
239-FFF3	<p><b>Error message</b> FFF3 UM-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Mikrokontrolér funkční bezpečnosti přijal testovací alarm.</p> <p><b>Error correction</b> - Vygenerujte servisní soubor - Informujte váš servis</p>
23A-0000	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu - Neplatné chybové hlášení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0001	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybná konfigurace programu nebo hardwaru - Testovací prostředí je aktivní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0003	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI PHY: hardware nereaguje %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0004	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu (NULL pointer) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0005	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Neplatná hodnota %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0006	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Neplatný argument %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0007	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Přijatá data jsou neplatná %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0008	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný index zařízení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0009	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Interní registrace funkce: chyba během chodu programu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-000B	<p><b>Error message</b> Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL vysílač: rozhraní je zaneprázdněné nebo není připravené k provozu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-000E	<p><b>Error message</b> Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zařízení nereaguje %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0014	<p><b>Error message</b> Chybný přenos dat se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Přijatá data jsou neplatná %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0015	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný index rozhraní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL Master: v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Invertor (HFL): v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>23A-001C</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> SPI: v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
<b>23A-001D</b>	<p><b>Error message</b> Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI (DMA): rozhraní je zaneprázdněné nebo není připravené k provozu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
<b>23A-001E</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI (DMA): v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
<b>23A-001F</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL (DMA): v rozhraní se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0020	<p><b>Error message</b> Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: rozhraní je zaneprázdněné nebo není připravené k provozu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0021	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu - XADC není inicializováno %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0022	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu - XADC již je inicializováno %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0023	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybná konfigurace programu nebo hardwaru - Zadání v HDT nenalezeno %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0025	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Zařízení je zaneprázdněné nebo není připravené k provozu - Konfigurace snímače FPGA selhala %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0026	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač FPGA Flash ID: chybná konfigurace programu nebo hardwaru %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0027	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač FPGA DRAM: chybná konfigurace programu nebo hardwaru %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0028	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač FPGA Flash: hardware nereaguje %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač FPGA Master (HFL): v rozhraní se objevila chyba %1</p> <p>ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Spouštěcí zaváděč FSuC: načten neplatný firmware %1</p> <p>ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</li> </ul>
23A-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC firmware: aktualizace firmware selhala %1</p> <p>ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC VMT: aktualizace firmwaru selhala %1</p> <p>ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-002D	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC HIK: načten neplatný firmware %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-002E	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu - Firmware FSuC není spuštěn %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-002F	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: přijata neplatná data %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0030	<p><b>Error message</b> Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: Zařízení nereaguje %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0031	<p><b>Error message</b></p> <p>Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC: zařízení je zaneprázdněné nebo není připravené k provozu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0032	<p><b>Error message</b></p> <p>Firmware update failed on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC: načten neplatný firmware %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC: neplatný parametr přenosu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI: v rozhraní se objevila chyba</li> <li>- Registr lokálních chyb je nastaven %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0035	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI: v rozhraní se objevila chyba - Registr externích chyb je nastaven %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0036	<p><b>Error message</b> Prodleva během komunikace se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI Zařízení nereaguje %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikaci se zařízením: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI: autotest rozhraní selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0039	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Flash modul: inicializace hardwaru selhala %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
23A-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: neplatný parametr přenosu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: přijata neplatná data %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash modul: konfigurace hardwaru selhala %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2 %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0042	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Inicializace Zynq: chyba během chodu programu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0043	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Spuštění aplikačního softwaru: chyba během chodu programu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0044	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Stav eFuse: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0045	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Klíč eFuse: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0046	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační data eFuse: chyba během chodu programu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0047	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Operace zápisu eFuse: přístup k hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0048	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> RAM: neplatný parametr přenosu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0049	<p><b>Error message</b> Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> RAM: test hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FRAM: inicializace hardwaru selhala %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FRAM: hardware nereaguje %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diagnostika Flash: inicializace hardwaru selhala %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba přístupu k zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diagnostika Flash: test hardwaru selhal %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí jednotku</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0053	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu - Neplatná velikost obrazu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0054	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní - Aplikační software nenalezen %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0055	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní - Zaváděcí obraz nebyl nalezen %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0056	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní - Nouzový (Fall-back) zaváděcí obraz nebyl nalezen %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0057	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní - Primární zaváděcí obraz nebyl nalezen %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0058	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Nouzový zaváděcí obraz: nesprávný offset obrazu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0059	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Primární zaváděcí obraz: nesprávný offset obrazu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-005A	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávný offset obrazu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-005B	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis Autentizační data nejsou k dispozici %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-005C	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bajtový konvertor: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-005D	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> -Přijátá data jsou neplatná - Terminál: neplatný znak %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-005E	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> -Přijátá data jsou neplatná - Terminál: příliš dlouhý vstup %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0060	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0061	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0062	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0063	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0064	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>



Číslo chyby	Popis
23A-0065	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0066	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0067	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0068	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0069	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-006A	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-006B	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný index zařízení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-006C	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný index zařízení - Není možné přiřadit zařízení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-006D	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný index zařízení - Povel nebyl zpracován %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-006E	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné označení zařízení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-006F	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba během chodu programu - Chyba během hlavní inicializační fáze %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0070	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Autentizace obrazu: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0071	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybná konfigurace programu nebo hardwaru - Bylo dosaženo limitu zachycení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0072	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní - Chybné zadání %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0073	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zařízení je zaneprázdněné nebo není připravené k provozu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0074	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FPGA ID: chybná konfigurace programu nebo hardwaru %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0075	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný povel - HIK není k dispozici pro čtení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0076	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HIK: neplatný parametr přenosu %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0077	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Překročení maximální velikosti povelu (in) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0078	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Překročení maximální velikosti povelu (out) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0079	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Chyba v povelové sekvenci %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-007A	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Neplatná adresa %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-007D	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Neplatné ID hlášení %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-007E	<p><b>Error message</b> Chyba během zpracování povelu na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parametr přenosu - Neplatný povel %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-007F	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce snímače FPGA: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0080	<p><b>Error message</b> Chybný zaváděcí obraz na zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info sekce snímače FPGA: obrazová data jsou neúplná nebo nekonzistentní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0081	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybná konfigurace programu nebo hardwaru - Testovací prostředí je aktivní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvořte servisní soubor a informujte váš servis.</p>
23A-0082	<p><b>Error message</b> Interní chyba zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Inicializace hardwaru selhala - Interní referenční napětí XADC je aktivní %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí jednotku - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
23A-0083	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: autotest rozhraní selhal (VMK) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0084	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: autotest rozhraní selhal (VSK) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0085	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: autotest rozhraní selhal (VMLS) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0086	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: autotest rozhraní selhal (VMS) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0087	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: autotest rozhraní selhal (VMPS) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
23A-0088	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: autotest rozhraní selhal (VSLPS) %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0089	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMTX) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-008A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VSTX) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-008B	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMT0) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-008C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VSTO) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-008D	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMRX) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-008E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VSRX) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-008F	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMSTX) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMI) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VSI) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMSRX) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>
23A-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: v rozhraní (VMPE) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém</li> <li>- Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0094	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace rozhraní zařízení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: v rozhraní (VSPE) se objevila chyba %1 ID číslo: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte připojení rozhraní a restartujte řídicí systém - Pokud závada přetrvává, vytvořte servisní soubor a informujte váš servis</p>
240-07D0	<p><b>Error message</b> Zápis nepovolen</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p><b>Error correction</b> Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p><b>Error message</b> Soubor '%1' není nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p><b>Error correction</b> Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>
240-07D2	<p><b>Error message</b> Typ souboru '%1' nesouhlasí</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine falsche Datei ausgewählt</p> <p><b>Error correction</b> Wählen Sie eine andere Datei an</p>
240-07D3	<p><b>Error message</b> Soubor '%1' je zašifrován</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine verschlüsselte Datei ausgewählt</p> <p><b>Error correction</b> Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>

Číslo chyby	Popis
240-07D4	<p><b>Error message</b> Přístup na '%1' je blokován</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to edit an NC program while it was running in a Program Run mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Stop the NC program run</p>
240-07D5	<p><b>Error message</b> Neplatná cesta souboru: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
240-0800	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Tlačítko není v tomto stavu povoleno či nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b> Obslužte jiné tlačítko či softttlačítko.</p>
240-0804	<p><b>Error message</b> NC program není uložený</p> <p><b>Cause of error</b> NC program má zakázaný zápis a tedy nemůže být uložen.</p> <p><b>Error correction</b> - Otevřete správu souborů a zrušte ochranu zápisu pro NC program. Pak použijte programovací režim ,vyberte a uložte NC program. - Nebo, jako alternativu, uložte NC program pod jiným jménem.</p>
240-0CA3	<p><b>Error message</b> Chyba v interní komunikaci</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
240-0CA4	<p><b>Error message</b> Chyba v interním procesu</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
240-0CA5	<p><b>Error message</b> Vadná nebo nekompletní data cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Uložený popis cyklu je nesprávný nebo neúplný. Zkontrolujte, zda neexistují další chybová hlášení s více informacemi o možné příčině.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte správně popis cyklu</p>
241-07D0	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Stisk klavesy není v tomto okamžiku dovolen, nebo nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b></p>
241-07D2	<p><b>Error message</b> Text nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Hledaný text při zpracování souboru s ASCII editorem nebyl v souboru nalezen .</p> <p><b>Error correction</b> Hledat jiný text (respektovat velká/malá písmena).</p>
241-09C4	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace stroje</p> <p><b>Cause of error</b> Strojní parametr obsahuje chybnou hodnotu, bližší pokyny viz Softkey INTERNE INFO (Text0...2).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte strojní parametry</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
241-09C5	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba řízení:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nedostatek dostupné paměti</li> <li>- Jiná nespecifikovaná chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
241-09C6	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový záznam blokován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tabulkový editor byl požádán o změnu zablokovaného souboru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zrušte blokování (například: ukončete NC program, nebo výměnu nástroje) a zopakujte příkaz.</p>
241-09C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový záznam má nesprávnou délku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V tabulkovém editoru byla zadána tabulka, obsahující minimálně jeden řádek, jehož délka je odlišná od délky řádku s názvem sloupce.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Otevřete v textovém editoru tabulku a zkraťte příslušný řádek na jeho konci, nebo vyplňte řádek prázdnými znaky. Alternativně pokud je například chybných více řádků, můžete tabulku zkopírovat manažerem souborů do jiné tabulky bez chyby.</p>
241-09C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- tabulka míst(lůžek) má více míst, než je uvedeno ve strojním parametru CfgAxes.spindleIndices</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- zrušte neplatná místa v tabulce míst</p>
241-09C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná hodnota `%1` v aktualizovaném pravidle `%2`</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Špatná syntaxe aktualizacího předpisu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Klíčové slovo chybí nebo je napsáno špatně.</li> <li>- Neznámé klíčové slovo.</li> <li>- Špatné číslo pro předpis.</li> <li>- Špatné nebo neznámé jméno symbolické tabulky</li> <li>- V tabulce chybí vstupní sloupec.</li> <li>- Seznam sloupců se změnil během kopírovacího příkazu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dodatečných informací v chybovém hlášení.</li> <li>- Pamatujte, že chyba může také být před indikovanou polohou!</li> <li>- Zadejte údaj ve správné syntaxi nebo kontaktujte vašeho výrobce strojů.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
241-09CA	<p><b>Error message</b> Aktualizace chybných zásad "%1"</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizační soubor pro aktualizaci tabulky je chybný a nemůže být proveden.</p> <p><b>Error correction</b> - Prosím, dávejte pozor na ostatní nevyřízené chybové hlášky. - Zadejte údaj pro aktualizaci tabulky ve správné syntaxi nebo kontaktujte vašeho výrobce strojů.</p>
241-09CB	<p><b>Error message</b> Chyba při importu tabulky '%1' v '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Import tabulky se nezdařil.</p> <p><b>Error correction</b> - Všimněte si dodatečných údajů v chybovém hlášení. Stiskněte proto softtláčítka INTERNAL INFO. - Všimněte si nevyřešených chybových hlášení. - Informujte váš servis.</p>
241-09CC	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizace tabulky selhala, protože tabulka je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Prosím, postarejte se, že tabulka - má správnou syntaxi - existuje - není chráněna proti zápisu pokud je to nutné, kontaktujte vašeho výrobce stroje.</p>
241-09CD	<p><b>Error message</b> Chyba při aktualizaci tabulky '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizace tabulky je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Prosím, dávejte pozor na ostatní nevyřízené chybové hlášky. - Dávejte pozor na přídatné informace ohledně chybových hlášek nebo kontaktujte vašeho výrobce stroje.</p>



Číslo chyby	Popis
241-09D0	<p><b>Error message</b></p> <p>Přístup k souboru %1 během aktualizace byl odmítnut</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor nelze aktualizovat, protože není možný přístup do tabulky</li> <li>- Soubor může být přesto používán řídicím systémem nebo externí aplikací</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stiskněte NC stop, zavřete všechny soubory nebo je uvolněte externí aplikací a zkuste to znovu.</li> <li>- Není-li aktualizace stále možná: restartujte řídicí jednotku dokud se nezobrazí hlášení o přerušení napájení. Potom restartujte aktualizaci.</li> </ul>
241-09D1	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor %1 byl importem změněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadaný soubor byl během importu automaticky upraven:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Název programu</li> <li>- Zvláštní znaky jsou odstraněny</li> <li>- Vložen koncový blok</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte soubor</li> <li>- Všimněte si změn a zkontrolujte je</li> <li>- Soubor použijte, pouze pokud máte pocit, že je správný</li> </ul>
241-0C03	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor nebo cesta souboru '%1' jsou neplatné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Název souboru nebo cesta pro aktualizací souborovou operaci jsou nesprávné. Aktualizace selhala.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dodatečných údajů v chybovém hlášení. Stiskněte softtlačítko INTERNAL INFO.</li> <li>- Všimněte si nevyřešených chybových hlášení.</li> <li>- Zkontrolujte syntaxi názvu souboru a cesty pro souborovou operaci.</li> <li>- Zkontrolujte, zda soubor a cesta skutečně existují.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
241-0C04	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během aktualizace v souborové operaci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktualizační souborová operace se nezdařila.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dodatečných údajů v chybovém hlášení. Stiskněte proto softtlačítko INTERNAL INFO.</li> <li>- Všimněte si nevyřešených chybových hlášení.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
241-0C05	<p><b>Error message</b> Chybná aktualizace "%1"</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizační soubor pro souborovou operaci je chybný nebo selhal.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všimněte si dodatečných údajů v chybovém hlášení. Stiskněte softtlačítko INTERNAL INFO.</li> <li>- Všimněte si nevyřešených chybových hlášení.</li> <li>- Zkontrolujte syntaxi názvu souborového příkazu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
241-0C2A	<p><b>Error message</b> Rozvržení tabulky nelze změnit</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to change the number or layout of the table columns. The width of columns cannot be reduced. The table files must not be write-protected.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Do not reduce the column width</li> <li>- Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message</li> </ul>
242-07D0	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Stisk klavesy není v tomto okamžiku dovolen, nebo nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b></p>
242-07D1	<p><b>Error message</b> Soubor je neplatný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor, který má být vložen do textu, nebyl nalezen</li> <li>- Nebyl vybrán žádný soubor</li> <li>- Vybraný soubor je již editován textovým editorem</li> <li>- Vybraný soubor je již zpracováván jinou aplikací</li> <li>- Neplatný soubor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyberte jiný soubor</li> <li>- Ukončete soubor v jiné aplikaci</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
242-07D3	<p><b>Error message</b> Mezipaměť je prázdná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vložit bloky z mezipaměti, ačkoliv jste od posledního prerušení napájení systému nezkopirovali žádné bloky.</p> <p><b>Error correction</b> Drive než budete moci něco vložit, naplňte s funkcí "kopírování" mezipaměť.</p>
242-07D4	<p><b>Error message</b> Text nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Hledaný text při zpracování souboru s ASCII editorem nebyl v souboru nalezen .</p> <p><b>Error correction</b> Hledat jiný text (respektovat velká/malá písmena).</p>
242-07D5	<p><b>Error message</b> CHYBA NA VSTUPU</p> <p><b>Cause of error</b> Vami zadaná hodnota překročila přípustný rozsah zadání.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat zadane hodnoty.</p>
242-07D7	<p><b>Error message</b> Zápis nepovolen</p> <p><b>Cause of error</b> The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name.</p> <p><b>Error correction</b> - Save the file under another name - Select another file - Cancel write protection</p>
242-07DA	<p><b>Error message</b> Soubor není uložený</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor má zakázaný zápis a nemůže být uložen.</p> <p><b>Error correction</b> - Ve správě souborů zrušte zákaz zápisu. Vyberte textový editor a uložte soubor znovu. - Uložte soubor pod jiným jménem.</p>

Číslo chyby	Popis
243-00F5	<b>Error message</b> Výrobní číslo? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
245-03F5	<b>Error message</b> Konfigurační server není připraven <b>Cause of error</b> Komunikace přes datové rozhraní ke konfiguračnímu serveru není připraveno. <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.
245-03F6	<b>Error message</b> Fronta konfiguračního serveru nemůže být otevřena <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03F7	<b>Error message</b> Nelze přečíst konfigurační data '%1' <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03F8	<b>Error message</b> Nelze zapsat konfigurační data '%1' <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03F9	<b>Error message</b> Chyba v konfiguraci PGM-MGT %1 <b>Cause of error</b> Neplatná či chybná data v konfiguraci správy souborů <b>Error correction</b> Opravte a uložte odpovídající data

Číslo chyby	Popis
245-03FA	<b>Error message</b> Interní chyba ! <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba ve správě souborů <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03FB	<b>Error message</b> Proces není dostupný <b>Cause of error</b> Jeden z procesů, zanesených do konfiguračních dat, nelze aktivovat <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03FC	<b>Error message</b> Fronta ClientQueue (%1) nemůže být otevřena <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03FD	<b>Error message</b> Chyba v interní systémové frontě (%1) <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03FE	<b>Error message</b> Chybí příjem pro interní systémové hlášení <b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
245-03FF	<b>Error message</b> Chybné zpracování dat <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
245-0401	<p><b>Error message</b> Nelze zaslat interní systémové hlášení</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
245-040D	<p><b>Error message</b> Ext. výstup/vstup není připraven</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozhraní není připojeno. - Externí zařízení není zapnuto, nebo není připraveno. - Přenosový kabel je vadný či chybně vytypovaný.</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte vedení pro přenos dat.</p>
245-0413	<p><b>Error message</b> Problémy při rozpoznání USB-přístroje!</p> <p><b>Cause of error</b> - použité USB zařízení nebylo rozeznáno - USB zařízení nemohlo být přiřazeno do systému</p> <p><b>Error correction</b> - odpojte USB zařízení a zkuste to znovu - zkuste použít jiné USB zařízení</p>
245-0414	<p><b>Error message</b> Problémy při odstranění USB-zařízení!</p> <p><b>Cause of error</b> - použité USB zařízení nebylo správně odpojeno, nebo nebylo odhlášeno pomocí funkce volitelné softklávesou - v USB zařízení je ještě otevřen některý soubor - USB zařízení nemohlo být odebráno ze systému</p> <p><b>Error correction</b> - odeberte správně příslušné USB zařízení pomocí funkce softklávesy - zavřete aplikace, které mají přístup k některému souboru na USB zařízení</p>
245-0416	<p><b>Error message</b> Sériový datový přenos je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozhraní není správně nakonfigurováno - Přenosový kabel je vadný či chybně vytypovaný - Neplatný soubor pro zvolenou konfiguraci rozhraní</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci rozhraní obou účastníků přenosu - Prověřte vedení pro přenos dat - Prověřte, zda existuje platný soubor pro přenos</p>

Číslo chyby	Popis
245-0417	<p><b>Error message</b> Chyba souborového systému: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
245-0851	<p><b>Error message</b> Zobrazovací program nelze spustit.</p> <p><b>Cause of error</b> Výběrové políčko pro spuštění externího zobrazovacího programu je dosud otevřené.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je třeba, uveďte pomocí pruhu úloh HeROS skryté výběrové políčko do popředí. - Buď vyberte požadovaný zobrazovací program pro další editaci, - nebo výběr zobrazovacího programu zrušte.</p>
245-0861	<p><b>Error message</b> Changing the access rights is not permitted: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Změna přístupových práv k souboru nebo adresáři je povolena pouze vlastníkově nebo "root" uživateli.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-138B	<p><b>Error message</b> Program byl editován</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuální NC program nebo jeden z NC programů volaných aktuálním NC programem se změnil. Proto není možné vrátit se zpět do programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda má být změněný program spuštěn Pro volbu požadovaného místa zpět v programu použijte funkci spuštění z prostředku programu nebo funkci GOTO. HEIDENHAIN doporučuje použít funkci spuštění z prostředku programu.</p>
250-138C	<p><b>Error message</b> Příliš málo hlavní paměti (RAM)</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení má k dispozici příliš málo fyzické paměti</p> <p><b>Error correction</b> Hardware vybavte nejméně 128 MB RAM.</p>

Číslo chyby	Popis
250-138D	<p><b>Error message</b> Aktuální program nebyl navolen, vyberte správcem souborů</p> <p><b>Cause of error</b> Označený program nebyl vybrán pro spuštění.</p> <p><b>Error correction</b> Pomocí správce souborů zvolte program pro spuštění.</p>
250-138E	<p><b>Error message</b> Program byl za běhu změněn!</p> <p><b>Cause of error</b> Program byl za běhu změněn.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda má být změněný program spuštěn.</p>
250-138F	<p><b>Error message</b> Cycle Query Dialog nemohl být otevřen!</p> <p><b>Cause of error</b> Již je otevřen jeden dialog.</p> <p><b>Error correction</b> Uzavřete otevřený dialog a spusťte program znovu.</p>
250-1390	<p><b>Error message</b> Aplikaci nelze aktivovat: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Další aplikace není spuštěna, nebo má jiný název.</p> <p><b>Error correction</b> Spusťte další aplikaci ručně.</p>
250-1391	<p><b>Error message</b> Chyba při předání povelu PLC Serveru</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
250-1392	<p><b>Error message</b> Chyba při předání povelu SQL Serveru</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>



Číslo chyby	Popis
250-1393	<p><b>Error message</b> Chyba v interní komunikaci</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
250-1394	<p><b>Error message</b> Chyba v interním procesu</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
250-1395	<p><b>Error message</b> Chyba v interním procesu</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
250-1396	<p><b>Error message</b> Pokračování programu není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Ve zpracování programu nelze pokračovat od bodu přerušení.</p> <p><b>Error correction</b> Pro spuštění programu použijte GoTo na pozici nebo vyberte program znovu. Jestliže obrábíte paletu, aktualizujte tabulku palet (nastavte případně W-STATUS na BLANK). Potom lze program spustit.</p>
250-1397	<p><b>Error message</b> Pohyb os je přerušen</p> <p><b>Cause of error</b> Referenční běh v ose byl zastaven nebo zrušen před dosažením cílové polohy.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte osu, potvrďte chybu a restartujte referenční běh - Případně stiskněte permissivní tlačítko pro potvrzení, že má pohyb vykonat nereferencovaná nebo nezkontrolovaná osa</p>

Číslo chyby	Popis
250-1398	<p><b>Error message</b> Přístup k souboru není možný</p> <p><b>Cause of error</b> K souboru nelze přistoupit, zřejmě byl smazán.</p> <p><b>Error correction</b> Navolte jiný soubor.</p>
250-1399	<p><b>Error message</b> Přístup k souboru není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor není žádný platný NC-program pro toto řízení.</p> <p><b>Error correction</b> Navolte jiný program.</p>
250-139A	<p><b>Error message</b> NC-program není navolen</p> <p><b>Cause of error</b> NC-Program nebyl správou souborů (tlačítkem PGM MGT) navolen.</p> <p><b>Error correction</b> Aby mohl být tento program spuštěn, navolte jej přes správu souborů (tlačítko PGM MGT) nebo jej spusťte navoleným programem pomocí předzpracování bloku</p>
250-13A7	<p><b>Error message</b> Sestavení spojení k DNC není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nemohlo být vytvořeno žádné spojení k DNC</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-13A8	<p><b>Error message</b> Sestavení spojení k DNC není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nemohlo být vytvořeno žádné spojení k DNC. TeleService je právě využíván jinou aplikací.</p> <p><b>Error correction</b> - spusťte řízení znovu - pokud se problém vyskytne znovu, kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
250-13A9	<p><b>Error message</b> Sestavení spojení k DNC není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nemohlo být vytvořeno žádné spojení k DNC. Strojní parametr pro TeleService není správně konfigurován</p> <p><b>Error correction</b> Strojní parametr pro TeleService "CfgServiceRequest" musí být správně konfigurován .</p>
250-13AA	<p><b>Error message</b> Požadavek TeleService je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> TeleService nelze aktivovat / deaktivovat.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-13AB	<p><b>Error message</b> Požadavek TeleService je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze zaslat požadavek TeleService.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte síťová spojení a zkuste to znova.</p>
250-13AC	<p><b>Error message</b> Požadavek TeleService je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Strojní parametr pro TeleService není správně konfigurován</p> <p><b>Error correction</b> Strojní parametr pro TeleService "CfgServiceRequest" musí být správně konfigurován .</p>
250-13AE	<p><b>Error message</b> Přístup do tabulek není možný</p> <p><b>Cause of error</b> K tabulce není přístup. Soubor byl možná vymazán.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvořte novou tabulku.</p>
250-13AF	<p><b>Error message</b> Tabulka PRESET je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V Preset tabulce není aktivován žádný preset, nebo je jich aktivováno více současně.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte Preset tabulku, smí být aktivní jen jeden Preset</p>

Číslo chyby	Popis
250-13B6	<p><b>Error message</b> Parametr konfigurace nelze uložit</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení se pokusilo zapsat data do konfiguračního souboru chráněného proti přepisu.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
250-13B7	<p><b>Error message</b> Tabulku nelze navolit.</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační parametr vyžadovaný pro volbu tabulky nemohl být zapsán.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
250-13B8	<p><b>Error message</b> Kinematika stroje obsahuje moc rotačních os</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovali jste více jak dvě rotační osy. S více jak dvěma rotačními osami nelze sklápět obráběcí rovinu. Kinematiky stroje s více jak dvěma rotačními osami nejsou řízením podporovány.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte konfiguraci stroje: Použijte popis kinematiky s maximálně 2 rotačními osami.</p>
250-13BD	<p><b>Error message</b> Rozevírací okno PLC (modul 9216) není možné</p> <p><b>Cause of error</b> A PLC pop-up window (PLC Module 9216) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the machine operation or close a dialog already open.</p>
250-13BE	<p><b>Error message</b> Číslo nástroje neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> The tool number required for selection of a pocket number is not in the table.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the tool table</p>

Číslo chyby	Popis
250-13BF	<p><b>Error message</b> Nástroj neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> The tool is not present in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the tool table - Select a tool table that contains the tool.</p>
250-13C0	<p><b>Error message</b> Nástrojová kapsa není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> There is no fitting tool pocket in the pocket table for the tool.</p> <p><b>Error correction</b> - Provide a fitting tool pocket</p>
250-13C1	<p><b>Error message</b> Rozevírací okno PLC (modul 9217) není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9217) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p><b>Error correction</b> Maschinen-Betriebsart aktivieren oder ein bereits geöffnetes Dialogfenster schließen.</p>
250-13C2	<p><b>Error message</b> Cyklus Query dialog není možný v tomto stavu!</p> <p><b>Cause of error</b> A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program and correct if necessary</p>
250-13C3	<p><b>Error message</b> Kontrolujte dialogové okno "Vyhodnocení EnDat"</p> <p><b>Cause of error</b> Vyhodnocovací dialogové okno EnDat snímače nemůže být zobrazeno, protože je překryté díky podkladovému pracovnímu režimu.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte strojní pracovní režim a potvrďte dialogové okno "vyhodnocení EnDat snímače".</p>

Číslo chyby	Popis
250-13C4	<p><b>Error message</b> Výběr programu není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Výběr NC programu není v současnosti dovolený.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte mod Běh programu</p>
250-13C5	<p><b>Error message</b> Aktuální stav osy nepřijímá</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
250-13C6	<p><b>Error message</b> Start programu není podporován</p> <p><b>Cause of error</b> Za této podmínky není start NC programu podporován.</p> <p><b>Error correction</b> - Přejed'te osami přes referenční značky - Proved'te start programu znovu</p>
250-13C7	<p><b>Error message</b> Operace není podporována</p> <p><b>Cause of error</b> The control cannot be operated while it is in this state.</p> <p><b>Error correction</b> Please wait until the axes have been referenced.</p>
250-13C9	<p><b>Error message</b> Aktuální blok (%1) není zvolen</p> <p><b>Cause of error</b> Po přerušení zpracování programu nelze pokračovat v běhu programu z místa, kde se nachází kursor.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte požadované místo pro pokračování v programu pomocí funkce "GOTO" + číslo bloku, nebo funkcí předzpracování bloku.</p>
250-13CA	<p><b>Error message</b> Spusťte program v provozním režimu Běh programu</p> <p><b>Cause of error</b> Byla zjištěna chyba v předchozím běhu programu</p> <p><b>Error correction</b> Přejděte do režimu Běh programu a restartujte program</p>

Číslo chyby	Popis
250-17D3	<p><b>Error message</b> Nájezd na reference není možný</p> <p><b>Cause of error</b> The reference run is not possible at present because the axis is in use.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the reference run at a later time.</p>
250-F306	<p><b>Error message</b> Výběr programu není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Volbu externího programu (přes DNC, OPC UA nebo PLC) nelze provést, protože je otevřený správce souborů.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte program a zavřete správce souborů. - Nebo vyberte správce souborů a zavřete program externě (přes DNC, OPC DNC nebo PLC).</p>
250-F308	<p><b>Error message</b> Správce souborů byl uzavřen volbou externího programu</p> <p><b>Cause of error</b> Zatímco byl správce souborů otevřený, řídicí systém obdržel povel pro spuštění externího programu (přes DNC, OPC UA nebo PLC). Správce souborů byl uzavřen a provedla se volba externího programu.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-F30C	<p><b>Error message</b> Tabulka předvoleb je vadná</p> <p><b>Cause of error</b> V tabulce předvoleb není žádná předvolba označena jako aktivní, nebo je označeno více předvoleb současně.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte tabulku předvoleb</p>
250-F319	<p><b>Error message</b> Funkce nemohla být vykonána %1</p> <p><b>Cause of error</b> Volanou funkci (např. stisknutí softtlačítka) nelze vykonat.</p> <p><b>Error correction</b> - Zavolejte funkci později znovu - Pokud problém přetrvává, informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
250-F31A	<p><b>Error message</b> Zpracování je zrušeno -- následující start od začátku tabulky</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program byl přerušen uživatelem</li> <li>- Program byl přerušen kvůli chybě NC</li> <li>- Pokus o spuštění selhal kvůli chybějícímu záznamu tabulky</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte příčinu chyby. Příští spuštění programu se uskuteční od začátku tabulky.</p>
250-F31D	<p><b>Error message</b> Provoz hostitelského počítače není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Činnost hostitelského počítače nelze aktivovat, protože právě probíhá obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Nejdříve ukončete aktuální operaci, a potom aktivujte činnost hostitelského počítače.</p>
250-F322	<p><b>Error message</b> Neplatný typ programu</p> <p><b>Cause of error</b> Typ programového souboru je neplatný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte platný NC program</p>
250-F323	<p><b>Error message</b> 3DROT je aktivní: Polohy os nelze testovat</p> <p><b>Cause of error</b> Zkoušeli jste testovat osu, přestože je funkce "Otáčet pracovní rovinu" aktivní. Polohy os nelze testovat, protože pracovní rovina je nakloněná.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte "Naklonit pracovní rovinu" a znovu otestujte polohy osy</p>
250-F324	<p><b>Error message</b> Komponentu %1 nebylo možno zobrazit kvůli aktuálně konfigurovaným limitům</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Do konfigurace stroje byla pod CfgComponentMon/components[] zadána komponenta s méně než čtyřmi limity</li> <li>- Hodnoty limitů nejsou ve vzestupném pořadí.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte konfiguraci stroje pod CfgComponentMon/components[] nebo vyberte v záložce "CM Detail" jinou komponentu</li> </ul> </p>



Číslo chyby	Popis
250-F329	<p><b>Error message</b> Úlohu monitorování %1 nelze zobrazit.</p> <p><b>Cause of error</b> Možné příčiny:            - V konfiguraci stroje pod Monitoring/CfgMonPreferences/monitors[] byla zadána úloha monitorování s méně než čtyřmi limity            - Hodnoty limitů zadání v CfgMonComponent nejsou ve vzestupném pořadí.            - Pro CfgMonComponent/display není zadána hodnota.</p> <p><b>Error correction</b>            - Zkontrolujte a případně opravte konfiguraci stroje pod Monitoring/CfgMonComponent, nebo            - Vyberte v záložce "MON Detail" jinou úlohu monitorování</p>
250-F32A	<p><b>Error message</b> Tabulku nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivace jiného nulového bodu nebo kompenzační tabulky není během zpracování bloku možná.</p> <p><b>Error correction</b> Buď počkejte na dokončená aktivního bloku, nebo (pokud to je možné bez nebezpečí) během zpracování bloku stiskněte softtlačítko "Interní stop".</p>
250-F32E	<p><b>Error message</b> Úlohu monitorování %1 nelze zobrazit.</p> <p><b>Cause of error</b> Úlohu monitorování nelze zobrazit. Možné příčiny:            - Nastavení displeje pro tuto úlohu monitorování je neúplné nebo chybné            - Konfigurované limity nedovolují zobrazit úlohu monitorování</p> <p><b>Error correction</b>            - Zkontrolujte konfiguraci a případně ji opravte: CfgMonComponent &gt; display            - Vyberte jinou úlohu monitorování</p>
250-F332	<p><b>Error message</b> Program nelze spustit</p> <p><b>Cause of error</b> Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p><b>Error correction</b>            - Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting            - Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.</p>

Číslo chyby	Popis
250-F333	<p><b>Error message</b> Předvolba nebyla uložena</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while saving the preset.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the preset table and correct it if necessary</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Try to save the preset again</li> <li>- If the error recurs, save the service file and inform your service agency</li> </ul> </p>
250-F334	<p><b>Error message</b> Předvolba nebyla resetována</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while resetting the preset.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the preset table and correct it if necessary</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Try to save the preset again</li> <li>- If the error recurs, save the service file and inform your service agency</li> </ul> </p>
250-F335	<p><b>Error message</b> Tento soubor nelze zobrazit</p> <p><b>Cause of error</b> Access to the file was denied.</p> <p><b>Error correction</b> Check the access rights for the file</p>
250-F33C	<p><b>Error message</b> Check the "Evaluation of EnDat" dialog window</p> <p><b>Cause of error</b> The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.</p>
250-F33D	<p><b>Error message</b> GPS: nastavení dosud nebyla uložena</p> <p><b>Cause of error</b> Editovali jste zadání v globálním nastavení programu, ale neuložili jste je.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte nebo zrušte nastavení</p>

Číslo chyby	Popis
251-0D92	<p><b>Error message</b> Chyba komunikace při čtení konfiguračních dat</p> <p><b>Cause of error</b> Během dotazování konfiguračních dat se v interním osciloskopu objevila interní chyba komunikace.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci sady parametrů a případně ji opravte - Informujte váš servis</p>
251-0D93	<p><b>Error message</b> Neočekávaná odpověď při čtení aktivní sady parametrů</p> <p><b>Cause of error</b> Během dotazování konfiguračních dat se v interním osciloskopu objevila interní chyba komunikace.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci sady parametrů a případně ji opravte - Informujte váš servis</p>
251-0D94	<p><b>Error message</b> Přihlášení pro čtení konfiguračních dat bylo chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Během dotazování konfiguračních dat se v interním osciloskopu objevila interní chyba komunikace.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci sady parametrů a případně ji opravte - Informujte váš servis</p>
251-0D95	<p><b>Error message</b> Chyba interní komunikace osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> An internal communication error has occurred in the internal oscilloscope during log-in to the Channel Manager.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
251-0D96	<p><b>Error message</b> Chyba interní komunikace osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> An internal communication error has occurred in the internal oscilloscope during registration for operating modes.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
251-0D97	<p><b>Error message</b> Kroková funkce byla deaktivována</p> <p><b>Cause of error</b> Due to an operating mode change, the jump function was deactivated in the integrated oscilloscope.</p> <p><b>Error correction</b> Run the jump function in manual mode</p>
251-0D98	<p><b>Error message</b> Pro krokovou funkci byl zvolen nesprávný provozní režim</p> <p><b>Cause of error</b> The jump function can be activated only in manual mode.</p> <p><b>Error correction</b> Change to the manual operating mode</p>
251-0D99	<p><b>Error message</b> Sadu parametrů nelze přechít</p> <p><b>Cause of error</b> Interrogation of the active parameter set of an axis has failed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter sets of the axis</p>
251-0D9B	<p><b>Error message</b> Inicializační parametry nelze přechít</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during import of the initialization parameters for the jump function of the active axis.</p> <p><b>Error correction</b> Check the initialization file</p>
251-0D9C	<p><b>Error message</b> Chyba během obnovování parametrů</p> <p><b>Cause of error</b> The restoration of and the original parameters of an axis has failed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the axis parameters after deactivation of the jump function</p>

Číslo chyby	Popis
251-0D9D	<p><b>Error message</b> Kód sady parametrů osy neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> The identifier of the parameter set for restoring the original axis parameters is missing.</p> <p><b>Error correction</b> After deactivation of the jump function, check the parameters of the axis and correct them if necessary</p>
251-0D9F	<p><b>Error message</b> Krokovou funkci nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> The reference marks for one or more axes were not scanned.</p> <p><b>Error correction</b> - Home the axes - Reselect the jump function in the integrated oscilloscope</p>
251-0DA0	<p><b>Error message</b> Krokovou funkci nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> An internal communication error has occurred. The status of the axis's parameter set or the status of the reference run could not be ascertained.</p> <p><b>Error correction</b> - Reselect the jump function in the integrated oscilloscope - Inform your service agency if the error occurs repeatedly</p>
251-0DA1	<p><b>Error message</b> Sadu parametrů nelze inicializovat</p> <p><b>Cause of error</b> The active parameter set of an axis could not be initialized for the jump function.</p> <p><b>Error correction</b> - Reselect the jump function in the integrated oscilloscope - Inform your service agency if the error occurs repeatedly</p>
251-0DA6	<p><b>Error message</b> Krokovou funkci nelze aktivovat</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during import of the initialization parameters or the parameter sets for the jump function.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter sets and initialization parameters, and correct if required.</p>

Číslo chyby	Popis
251-0DA7	<p><b>Error message</b> Přenos hodnoty skutečné na jmenovitou je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> No actual-to-nominal value transfer could be executed after deactivation of the jump function.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency if this error occurs repeatedly</p>
251-0DB7	<p><b>Error message</b> Vybraný signál není podporován</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolený polohový signál není podporován hardwarem řídicího systému.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiný signál.</p>
251-0DD5	<p><b>Error message</b> Vybraný CC signál není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> Při spouštění záznamu dat nemůže být zvolený signál přiřazen k CC.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud se chyba vyskytuje opakovaně, informujte váš servis.</p>
251-0DD6	<p><b>Error message</b> Chyba synchronizace datových kanálů s PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba synchronizace mezi IPO a PLC na začátku záznamu dat. Mají být zaznamenány signály z PLC, ale IPO neobdržel odezvu od PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud se chyba vyskytuje opakovaně, informujte váš servis.</p>
251-0DD7	<p><b>Error message</b> Chyba synchronizace CC signálů</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba synchronizace mezi IPO a CC na začátku záznamu dat. Mají být zaznamenány signály z CC, ale IPO neobdržel odezvu od CC.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud se chyba vyskytuje opakovaně, informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
251-0DD8	<p><b>Error message</b> Překročení počtu CC signálů</p> <p><b>Cause of error</b> Povolený počet signálů CC byl překročen.</p> <p><b>Error correction</b> Omezte počet signálů CC na povolené maximum.</p>
251-0DD9	<p><b>Error message</b> Neočekávaná doba cyklu během potvrzování CC datového kanálu</p> <p><b>Cause of error</b> Při potvrzování datového kanálu CC neodpovídá doba cyklu potvrzování očekávané době cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte nastavení parametrů pro dobu cyklu.</p>
251-0DDA	<p><b>Error message</b> Překročení počtu datových kanálů pro záznam s CC taktováním.</p> <p><b>Cause of error</b> Při záznamu s taktováním CC je počet datových kanálů omezen.</p> <p><b>Error correction</b> Při záznamu s taktováním CC omezte počet datových kanálů na povolené maximum.</p>
251-0DE2	<p><b>Error message</b> Vybraný signál není podporován</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění pro signály IPO-/CC-Dbg</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE3	<p><b>Error message</b> Signál nelze nahrát</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění nutné pro záznam signálů IPO-/CC-Dbg.</p> <p><b>Error correction</b> Přihlaste se k řízení jakou uživatel s oprávnění číst data rozhraní OEM (např. jako uživatel funkce 'oemdataaccess-read').</p>
251-0DE4	<p><b>Error message</b> Signál nelze zaznamenat</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění pro záznam signálů PLC</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
251-0DE5	<p><b>Error message</b> Aplikaci nelze spustit</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění pro spuštění interního řízení osciloskopu</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE6	<p><b>Error message</b> Vybraný signál není podporován</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí oprávnění pro signály PLC</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E18	<p><b>Error message</b> Zkontrolujte data souboru SCO</p> <p><b>Cause of error</b> Otevřeli jste starší verzi SCO souboru; tento soubor není kompatibilní s aktuální verzí.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte nahraná data.</p>
251-0E28	<p><b>Error message</b> Soubor dráhy (trace) nelze uložit</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor Trace nemůže být zapsán.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda je ve zvolené části (např. PLC) zaručen přístup pro zápis.</p>
251-0E29	<p><b>Error message</b> Soubor nelze přečíst</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor není přístupný pro čtení.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda je ve zvolené části (např. PLC) zaručen přístup pro čtení.</p>
251-0E2A	<p><b>Error message</b> Chybí nutné oprávnění pro záznam signálu</p> <p><b>Cause of error</b> Při načtení souboru nebo inicializaci řídicího systému změna uživatelských oprávnění způsobila, že signál nemá potřebné oprávnění pro záznam V dialogovém okně výběru integrovaného osciloskopu je signál nastaven na OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
251-0E2B	<p><b>Error message</b> ID signálu nenalezeno v seznamu povolených signálů</p> <p><b>Cause of error</b> ID signálu nebylo nalezeno v seznamu povolených signálů. V dialogovém okně výběru integrovaného osciloskopu je signál nastaven na OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2C	<p><b>Error message</b> Záznam signálu není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Pro záznam tohoto signálu neexistuje oprávnění. V dialogovém okně výběru integrovaného osciloskopu je signál nastaven na OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2D	<p><b>Error message</b> ID signálu nenalezeno v seznamu výběru</p> <p><b>Cause of error</b> V seznamu dialogového okna integrovaného osciloskopu nebylo nalezeno ID signálu. Signál je nastaven na OFF. Registrovaný uživatel zřejmě nemá oprávnění přístupu k tomuto signálu.</p> <p><b>Error correction</b> Přihlaste se jako uživatel s příslušným oprávněním k přístupu.</p>
251-0E34	<p><b>Error message</b> Vybraný UVR signál není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p><b>Error correction</b> If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p><b>Error message</b> Chyba synchronizace CC nebo UVR signálů</p> <p><b>Cause of error</b> Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR.</p> <p><b>Error correction</b> If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
251-0E36	<p><b>Error message</b></p> <p>Signál podmínky spuštění [SAVED] v referenční stopě není splněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Signál byl nastaven na [SAVED], i když nebyla splněna podmínka spuštění v referenční stopě.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před použitím stavu signálu [SAVED] musí být splněna podmínka spuštění v referenční stopě, jinak nelze chronologicky přidružit křivku signálu.</p>
251-0E37	<p><b>Error message</b></p> <p>Signál podmínky spuštění [SAVED] v aktuální stopě není splněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Stav signálu [SAVED] byl použit, i když nebyla splněna podmínka spuštění v aktuální stopě.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pokud má být použit stav signálu [SAVED], musí být splněna podmínka spuštění v aktuální stopě. Jinak nelze chronologicky přidružit křivku signálu.</p>
260-01FB	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC modul nenalezen: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zvolený PLC modul nelze nalézt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvolte jiný PLC-modul nebo kontaktujte technickou podporu.</p>
260-01FC	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný dočasný soubor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dočasný soubor nemohl být vytvořen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvolte jiný PLC program, nebo kontaktujte technickou podporu.</p>
260-01FD	<p><b>Error message</b></p> <p>Překladač nebyl nalezen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC překladač /PET interpreter nelze spustit.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obraťte se na technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
260-01FE	<p><b>Error message</b> Programm/Tabelle mit ungültigem Format</p> <p><b>Cause of error</b> PLC program / PET tabulka má chybný formát.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte program / tabulku.</p>
260-01FF	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace PLC překladače</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguračním souboru pro kompilátor PLC je chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte konfigurační soubor. K tomu slouží další chybová hlášení.</p>
260-0200	<p><b>Error message</b> Nedostatek místa pro PLC překladač / PET</p> <p><b>Cause of error</b> Nedostatek paměti pro spuštění PLC překladače / PET.</p> <p><b>Error correction</b> Uvolněte paměť a spusťte kompilaci ještě jednou.</p>
260-0202	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Následující příčiny poruch jsou uvedeny jako pomoc pro servis k lokalizaci a odstranění systémových chyb PLC:  - PLC program nelze nahrát, protože je chybně konfigurován typ řízení  - PLC program nelze nahrát, protože je chybně konfigurována tabulka chyb pro překladač PLC  - PLC program nelze nahrát, protože se vyskytla náhlá systémová chyba souboru  - Symbolické definice pro PLC program nelze přechíst nebo obsahují nečekaná data.  - Jde o jinou interní systémovou chybu PLC</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
260-0203	<p><b>Error message</b> Povel nelze v současné době provést</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz nelze momentálně provést, protože je buď právě zpracováván NC program, nebo je aktivní kompilace.</p> <p><b>Error correction</b> Zastavte zpracování programu a spusťte překlad znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
260-0204	<p><b>Error message</b> Povel nelze v současné době provést</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz nelze v tomto okamžiku vykonat, protože je ještě aktivní autostart.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončete autostart a příkaz spusťte znovu.</p>
260-0205	<p><b>Error message</b> PLC program nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b> PLC program byl úspěšně přeložen, PLC ale nelze spustit.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiný PLC program a znovu ho přeložte, nebo kontaktujte technickou podporu.</p>
260-0206	<p><b>Error message</b> Žádný aktivní PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> PLC program není spuštěn a proto není aktivní žádný program pro trasování.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiný PLC program a znovu ho přeložte, nebo kontaktujte technickou podporu.</p>
260-0207	<p><b>Error message</b> Není přístup na PLC soubor symbolů (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Není přístup k souboru PLC symbolů.</p> <p><b>Error correction</b> Přeložte znovu PLC program, nebo zvolte jiný.</p>
260-0208	<p><b>Error message</b> Lokální symbol, nelze zobrazit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
260-0209	<p><b>Error message</b> Není platný PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> Zadání neobsahuje žádný platný PLC operand.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte názvy PLC operandů.</p>

Číslo chyby	Popis
260-020A	<b>Error message</b> Aktualizace dat operandů není možná <b>Cause of error</b> Aktualizace dat operandů není v tomto okamžiku možná. <b>Error correction</b> Znovu přeložte PLC program nebo kontaktujte technickou podporu.
260-020B	<b>Error message</b> Zdrojový soubor není platný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-020C	<b>Error message</b> Žádná tabulka chyb není aktivní <b>Cause of error</b> Tabulka chyb není aktivní. <b>Error correction</b> Znovu zvolte a přeložte tabulku chyb.
260-020D	<b>Error message</b> Kompilace PLC programu selhala <b>Cause of error</b> PLC program nemohl být přeložen. <b>Error correction</b> Zvolte a přeložte jiný PLC program.
260-020E	<b>Error message</b> Kompilace PLC tabulky chyb selhala <b>Cause of error</b> Tabulka chyb nemohla být přeložena. <b>Error correction</b> Zvolte a přeložte jinou tabulku chyb.
260-020F	<b>Error message</b> Operand je zapisován do Watchlistu.... <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-0210	<b>Error message</b> Operand není znám! <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
260-0211	<b>Error message</b> Operand %1 je zapsán do Watchlistu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-021D	<b>Error message</b> V této chvíli není příkaz možný: Je aktivní funkce trasování <b>Cause of error</b> Příkaz nemůže být nyní proveden. Je aktivní vnější připojení a proto tento příkaz je nedovolen. <b>Error correction</b> Ukončete vnější přístup a zadejte příkaz znovu.
260-021E	<b>Error message</b> V této chvíli není příkaz možný: Je aktivní autotest <b>Cause of error</b> Příkaz nemůže být nyní proveden. Je aktivní safety autotest a proto tento příkaz nemůže být nyní proveden.. <b>Error correction</b> Počkejte na ukončení autotestu a pak zadejte příkaz znovu.
260-0221	<b>Error message</b> Operand %1 není aktivován/deaktivován <b>Cause of error</b> The given operand could not be activated or deactivated in the I/O force list. <b>Error correction</b> Please check the I/O force list and correct it if necessary.
260-0224	<b>Error message</b> Operand %1 byl zadán dvakrát <b>Cause of error</b> The given operand was entered more than once in the I/O force list <b>Error correction</b> - Adapt selection. PLC operands of the same name should be listed only once in the I/O force list. - If there are multiple entries, the last operand in the list applies!

Číslo chyby	Popis
260-0235	<p><b>Error message</b> Data request not permitted</p> <p><b>Cause of error</b> Vzhledem k chybějícímu oprávnění uživatele nelze od PLC vyžadovat data.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte oprávnění uživatele - V případě potřeby udělte aktuálnímu uživateli potřebná dodatečná oprávnění</p>
270-0001	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v SQL serveru</p> <p><b>Cause of error</b> V SQL-Serveru se vyskytla softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
270-0002	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v SQL serveru</p> <p><b>Cause of error</b> Byla vyvolána dosud neimplementovaná funkce SQL-Serveru.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
270-0003	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v SQL serveru</p> <p><b>Cause of error</b> SQL Server nemůže určit odesílatele zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
270-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v SQL serveru</p> <p><b>Cause of error</b> SQL Server nemůže dosáhnout odesílatele zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Symbolické jméno %1 není rozpoznáno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bylo zadáno symbolické jméno tabulky, kterou nelze vyhodnotit s konfiguračními daty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfigurační data</li> <li>- Obráťte se na výrobce stroje</li> </ul>
270-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Tabulka %1 nenalezena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jméno souboru tabulky nelze nalézt na zadané cestě.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte zadanou cestu</li> <li>- Zkopírujte či přesuňte soubor na zadané místo</li> </ul>
270-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Tabulka %1 je nedostupná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Během přístupu k označenému souboru nastala chyba:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soubor není kódován ISO Latin-15 a začíná znakem BOM (Byte Order Mark)</li> <li>- Soubor obsahuje nepřípustné řídicí znaky, zejména řetězec 'NUL'</li> <li>- Čtení souboru je nepřípustné</li> <li>- Soubor má být smazán, ale možná není zapsán</li> <li>- Soubor má být přejmenován, ale možná není zapsán</li> <li>- Předchozí přístup k již otevřenému souboru selhal</li> <li>- V souborovém systému je příliš mnoho otevřených souborů</li> <li>- Souborový systém nepovoluje vytvoření dalšího souboru</li> <li>- Souborový systém hlásí jinou chybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kódování souboru, případně je změňte a odstraňte Byte Order Mark</li> <li>- Zkontrolujte, zda soubor obsahuje nepřípustné řídicí znaky a odstraňte je</li> <li>- Zkontrolujte přístupová práva k tomuto souboru a případně je upravte</li> <li>- Zkontrolujte stav souborového systému a případně jej opravte</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
270-0008	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka %1</p> <p><b>Cause of error</b> Daný soubor tabulky má chybný název souboru nebo obsahuje v popisu tabulky nesprávnou syntaxi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte název souboru tabulky a případně jej opravte. Název souboru tabulky může obsahovat pouze následující znaky:</li> <li>- Písmena od a do z a od A do Z</li> <li>- Číslice 0 až 9</li> <li>- Tečku (.)</li> <li>- Podtržítka (_)</li> <li>- Zkontrolujte popis tabulky a případně jej opravte. Musí obsahovat v tomto pořadí a pravopisu klíčové slovo BEGIN, název tabulky a volitelně klíčové slovo MM nebo INCH pro měrnou jednotku</li> <li>- Kontaktujte výrobce vašeho stroje</li> </ul>
270-0009	<p><b>Error message</b> Neúplná tabulka %1</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán soubor tabulky, který není ukončen klíčovým slovem END. Tento soubor může být neúplný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte, zda je soubor tabulky úplný. Je-li nutno, přidejte klíčové slovo [END] na samostatný řádek do konce tohoto souboru.</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-000A	<p><b>Error message</b> Definice ve sloupci %1 je chybná nebo chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán soubor tabulky obsahující syntakticky chybný popis nejméně jednoho pole tabulky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte popis sloupců</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-000B	<p><b>Error message</b> Jméno pole %1 je již přiřazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán soubor tabulky, obsahující vícekrát jméno pole.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte tabulku</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
270-000C	<p><b>Error message</b> Syntakticky špatný SQL-příkaz</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán syntakticky špatný SQL-příkaz.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte příkaz ve správné syntaxi - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-000D	<p><b>Error message</b> Literál není uzavřen</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán SQL příkaz s literálem, který není ukončen znakem ' správným způsobem</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte příkaz ve správné syntaxi či kontaktujte výrobce stroje.</p>
270-000E	<p><b>Error message</b> Název pole %1 nebyl nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán SQL příkaz se jménem pole, který není obsažen v tabulce.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte příkaz ve správné syntaxi - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-000F	<p><b>Error message</b> Datový záznam blokován</p> <p><b>Cause of error</b> Byl učiněn pokus uzamknout datový záznam již odjinud uzamčený či odjinud uzamčený datový záznam změnit.</p> <p><b>Error correction</b> - Zrušit uzamčení odjinud a příkaz zopakovat. - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-0010	<p><b>Error message</b> Datový záznam má nesprávnou délku</p> <p><b>Cause of error</b> Byla zadána tabulka, obsahující minimálně jeden datový záznam, jehož délka je odlišná od délky řádku s názvem pole.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkorte příslušný datový záznam či jej vyplňte mezerami - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
270-0011	<p><b>Error message</b> Nebyly nalezeny další záznamy</p> <p><b>Cause of error</b> Na SQL dotaz nebyly nalezeny žádné další datové záznamy.</p> <p><b>Error correction</b> Přeformulujte dotaz pokud požadovaný záznam nebyl již nalezen.</p>
270-0012	<p><b>Error message</b> Chybně přednastavená hodnota pole</p> <p><b>Cause of error</b> Byl učiněn pokus vložit datový záznam do tabulky, přičemž pro minimálně jedno pole byla zadána špatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte přednastavenou hodnotu, většinou ji nelze uložit ve stávající délce pole. - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-0013	<p><b>Error message</b> Chybná hodnota pro pole</p> <p><b>Cause of error</b> Byl učiněn pokus změnit datový záznam v tabulce, přičemž pro minimálně jedno pole byla zadána špatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zadanou hodnotu, většinou ji nelze uložit ve stávající délce pole. - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-0014	<p><b>Error message</b> Chybný počet hodnot</p> <p><b>Cause of error</b> Byl učiněn pokus vložit či změnit datový záznam v tabulce, přičemž počet hodnot neodpovídá počtu označených polí.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte příkaz - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-0015	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v SQL serveru</p> <p><b>Cause of error</b> V SQL-Serveru se vyskytla neznámá chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0016	<p><b>Error message</b> Logické jméno tabulky již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit tabulce logické jméno, které již existuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiné jméno či existující jméno nejdříve smažte.</p>
270-0017	<p><b>Error message</b> Logické jméno tabulky neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se smazat či změnit neexistující logické jméno tabulky.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiné jméno.</p>
270-0018	<p><b>Error message</b> Tabulka již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit novou tabulku, ačkoli tabulka s tímto jménem již existuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiné jméno tabulky.</p>
270-0019	<p><b>Error message</b> Tabulka je stále otevřená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit popis tabulky či tabulku smazat, ačkoli je tabulka dosud otevřena.</p> <p><b>Error correction</b> Uzavřete nejprve tabulku.</p>
270-001A	<p><b>Error message</b> Konfigurační datum nelze změnit</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se nově vytvořit či změnit logické jméno tabulky, odpovídající položku konfigurace však nelze zapsat.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončete běžící zpracování a pokuste se znovu změnit či generovat logické jméno.</p>

Číslo chyby	Popis
270-001B	<p><b>Error message</b> Popis sloupců nelze přečíst</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze zjistit žádný popis sloupců tabulky, neboť typ tabulky není v obsažen v konfiguračních datech či popis sloupců uložený v tabulce samotné je neúplný či syntakticky chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data a doplňte chybějící popis typu tabulky. Otevřete tabulku textovým editorem a smažte či změňte v tabulce uložený popis sloupců.</p>
270-001C	<p><b>Error message</b> Tabulka neobsahuje žádné sloupce</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit či otevřít tabulku bez sloupců.</p> <p><b>Error correction</b> Tabulku smažte a znovu otevřete.</p>
270-001D	<p><b>Error message</b> Tabulka je chráněna proti zápisu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit či změnit tabulku v paměťovém médiu chráněnou proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte stávající ochranu proti zápisu.</p>
270-001E	<p><b>Error message</b> Sloupec %1 již v tabulce existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vložit do tabulky již existující sloupec.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte jiné jméno sloupce.</p>
270-001F	<p><b>Error message</b> Jméno indexu je již použito</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit index pro tabulku s názvem, který již existuje.</p> <p><b>Error correction</b> Proveďte SQL-příkaz a zadejte jiný název indexu.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0020	<p><b>Error message</b> Index není nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se smazat index, který neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte správný název.</p>
270-0021	<p><b>Error message</b> Hodnota %1 se vyskytuje vícekrát</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci, který je konfigurován jako jednoznačný se vyskytuje označená hodnota vícekrát.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte hodnoty ve sloupci tak, aby se vyskytovaly pouze jedenkrát.</p>
270-0022	<p><b>Error message</b> Sloupec %1 nelze indexovat</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit index sloupce, který není konfigurován jako jednoznačný.</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte hodnoty ve sloupci tak, aby se vyskytovali pouze jednou a nakonfigurujte sloupec jako jednoznačný. - V opačném případě zadejte k indexování jiný sloupec.</p>
270-0023	<p><b>Error message</b> Jméno sloupce %1 je příliš dlouhé</p> <p><b>Cause of error</b> Název sloupce, zadaný jako klíč konfigurace sloupce je stejně dlouhý, nebo delší, než zadaná šířka sloupce.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte větší hodnotu pro šířku sloupce - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-0024	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 - %2 neobsahuje hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> Označený atribut konfigurace sloupce obsahuje prázdný řetězec.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadejte platnou hodnotu - Smažte atribut, pokud nemá být zadána žádná hodnota - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
270-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje syntakticky nesprávnou hodnotu %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribut konfigurace sloupce obsahuje syntakticky chybnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte platnou hodnotu</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje příliš dlouhou hodnotu %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribut konfigurace sloupce obsahuje hodnotu, která nemůže být uložena do sloupce zadané šířky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte větší hodnotu pro šířku sloupce</li> <li>- Zadejte jinou hodnotu atributu</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Položka konfigurace %1 - %2 není nutná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribut konfigurace sloupce není pro tento typ dat sloupce definován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte atribut</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje neplatnou hodnotu %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribut konfigurace sloupce je mimo povolený rozsah, je například menší, než minimální hodnota.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte platnou hodnotu</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
270-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurace typu tabulky %1 poukazuje na nedefinovaný sloupec %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sloupec, označený v konfiguraci typu tabulky není definován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prověřte název sloupce</li> <li>- Smažte sloupec</li> <li>- Vymažte sloupec s konfigurací typu tabulky.</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Primární klíč typu tabulky %1 poukazuje na nedefinovaný sloupec %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>označený primární klíč není sloupcem typu tabulky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání primárního klíče</li> <li>- V seznamu sloupců uložte označený sloupec jako primární klíč tabulky</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Cizí klíč typu tabulky %1 poukazuje na nedefinovaný sloupec %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený cizí klíč není sloupec typu tabulky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání klíče</li> <li>- V seznamu sloupců uložte označený sloupec jako cizí klíč tabulky</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>
270-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cizí klíč typu tabulky %1 označuje nesprávnou akci %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Referenční akce pro označený cizí klíč je syntakticky chybná</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadanou referenční akci</li> <li>- Informujte v případě potřeby výrobce stroje</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
270-002D	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Indikovaný nulový bod konfigurace obsahuje chyby. Chybné hodnoty byly nahrazeny výchozími hodnotami pro provoz SQL serveru.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte indikovaný nulový bod konfigurace - Zkontrolujte, zda má parametr primaryKey správnou počáteční hodnotu pro sloupec tabulky - V případě potřeby informujte výrobce stroje</p>
270-002E	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfigurační údaj obsahuje chybu a nebude převzat pro běh SQL serveru.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zadanou konfigurační hodnotu - Informujte v případě potřeby výrobce stroje</p>
270-002F	<p><b>Error message</b> Není zadán sloupec</p> <p><b>Cause of error</b> SQL příkaz neoznačuje žádný sloupec.</p> <p><b>Error correction</b> Do příkazu vložte alespoň jeden sloupec.</p>
270-0030	<p><b>Error message</b> Primární klíč nesmí být změněn</p> <p><b>Cause of error</b> Sloupec primárního klíče nesmí být z tabulky vymazán, nebo být přejmenován.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zadaný SQL příkaz.</p>
270-0031	<p><b>Error message</b> Přiřazení %1 není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit hodnotu primárního klíče tabulky označeného sloupce.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zadaný SQL příkaz.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0032	<p><b>Error message</b> Hodnota primárního klíče %1 chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vložit řádek tabulky bez toho, že by byl zadána hodnota primárního klíče tabulky označeného sloupce.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zadaný SQL příkaz.</p>
270-0033	<p><b>Error message</b> Sloupec %1 neobsahuje žádnou hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se smazat hodnotu označeného sloupce. Pro sloupec ale musí být zadána nějaká hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte SQL příkaz a přiřadte sloupci platnou hodnotu.</p>
270-0034	<p><b>Error message</b> Nesprávná hodnota v %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přiřadit sloupci syntakticky chybnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte SQL příkaz a přiřadte sloupci platnou hodnotu.</p>
270-0035	<p><b>Error message</b> Hodnota v %1 je příliš dlouhá</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přiřadit sloupci hodnotu delší, než je šířka sloupce.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte SQL příkaz a přiřadte sloupci platnou hodnotu.</p>
270-0036	<p><b>Error message</b> Nesprávná hodnota v %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přiřadit sloupci hodnotu, ležící mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte SQL příkaz a přiřadte sloupci platnou hodnotu.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0037	<p><b>Error message</b> Záznam %1 nelze vložit, změnit či smazat</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se smazat větu, na kterou se váže nejméně jedna další věta přes cizí klíč. Durch die spezifizierte referentielle Aktion würde ein nicht gültiger Bezug hinterlassen.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte SQL příkaz a opravte návaznosti.</p>
270-0038	<p><b>Error message</b> Záznam %1 nelze změnit</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se smazat větu, na kterou se váže nejméně jedna další věta přes cizí klíč. Pomocí určené referenční akce byla změněna věta, která byla sama změněna SQL příkazem.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte SQL příkaz a opravte návaznosti.</p>
270-0039	<p><b>Error message</b> Datový záznam je již vymazán</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se o přístup k datům, která byla již jiným příkazem vymazána.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte příkaz - Případně se obraťte na výrobce stroje</p>
270-003A	<p><b>Error message</b> Chybné jméno či typ tabulky %1</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán syntakticky nesprávný typ nebo název tabulky. Názvy a typy tabulky musí začínat písmenem a smí obsahovat písmena, číslice a podtržítko.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte název a typ tabulky a případně opravte.</p>
270-003B	<p><b>Error message</b> Datový nosič je téměř plný</p> <p><b>Cause of error</b> Při uzavírání tabulkových souborů nebylo možné uložit kompaktní verzi souborů kvůli nedostatku místa na datovém nosiči.</p> <p><b>Error correction</b> Smažte nepotřebné soubory na datovém nosiči.</p>

Číslo chyby	Popis
270-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Modifikační klíč neoznačuje sloupec časové značky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguraci tabulek byl zadán modifikační klíč, odpovídající sloupec nemá však typ TSTAMP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvolte typ sloupce TSTAMP či konfigurujte jiný sloupec časové značky jako modifikační klíč.</p>
270-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Modifikační klíč označuje sloupec pouze pro čtení (Readonly)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguraci tabulek byl zadán modifikační klíč a odpovídající sloupec byl deklarován jako pouze pro čtení. To však není přípustné, neboť sloupec musí přebírat při změnách aktuální časovou značku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstraňte READONLY v konfiguraci sloupce či konfigurujte jiný sloupec jako modifikační klíč.</p>
270-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Modifikační klíč označuje sloupec "Unique"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguraci tabulek byl zadán modifikační klíč a odpovídající sloupec byl deklarován jako jedinečný. To však není přípustné, neboť ve více řádcích může být uložena stejná časová značka při časově blízkých změnách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstraňte UNIQUE v konfiguraci sloupce či konfigurujte jiný sloupec jako modifikační klíč.</p>
270-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Sloučení nekompatibilních tabulek</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při sloučení byly zadány dvě tabulky, které mají rozdílné základní typy. Základní typy jsou odvozeny od zápatí souborů a záhlaví tabulek.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zápatí souborů a záhlaví tabulek obou tabulkových souborů a jejich konfigurací. Pokud mají tabulky různé základní typy, potom je nelze slučovat.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Sloupec %1 pro speciální funkce není povolen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The column given for a special function (primary key, foreign key, timestamp or password) does not exist, has the wrong file type or is too narrow. Further information:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Columns for a foreign key have to have the same data type as the column for the primary key.</li> <li>- The column for the timestamp must have the TSTAMP data type and be at least 19 characters wide.</li> <li>- The column for the password must have the TEXT data type and be at least 15 characters wide.</li> <li>- The columns for the timestamp and password must not be write-protected or ambiguous.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the description of the table type or the column in the configuration data</p>
270-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový záznam %1 je chráněn heslem</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusili jste smazat, editovat nebo zrušit ochranu heslem datového záznamu tabulky chráněného heslem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chcete-li změnit datový záznam, zadejte znovu heslo do sloupce hesla nebo zrušte ochranu heslem.</li> <li>- Před smazáním datového záznamu zrušte ochranu heslem.</li> <li>- Pro zrušení ochrany heslem zadejte do sloupce hesla vykřičník "!" a okamžitě zadejte heslo.</li> </ul>
270-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Datový záznam %1 byl změněn bez oprávnění</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The checksum calculated for table's data record does not agree with the stored checksum.</p> <p>The table file was manipulated by an external application or damaged on the storage medium.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Import a backup copy of the affected table file.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Se souborem tabulky %1 mohlo být manipulováno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Not all data records in the table file have checksums saved in the column for the password. Data records might have been changed by an external application.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check all data records for correctness or import a backup copy of the table file.</p>
280-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>FN 14: CISLO CHYBY %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vynucená chyba funkcí FN14 (DIN/ISO: D14). Touto funkcí budou vyvolána předprogramovaná hlášení výrobce stroje (např. z OEM cyklu). Bude-li při běhu či testu programu rozpoznán blok s FN14 (D14), bude program přerušen a zobrazeno odpovídající hlášení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyhledejte popis chyby v příručce ke stroji. Spustěte znovu program poté, co byla odstraněna příčina chyby.</p>
280-03E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Vřeteno ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyvolali jste nekterý pevný cyklus bez předtím spustěného otáčení vřetena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravit NC-program.</p>
280-03E9	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybí osa nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali jste polohovací blok s korekcí radiusu nástroje, aniž byl předtím vyvolan nějaký nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravit NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
280-03EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Malý poloměr nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poloměr nástroje je příliš malý pro zvolenou operaci.</li> <li>- Cyklus 3 "Slot": Definovali jste šířku větší než čtyřnásobek poloměru nástroje.</li> <li>- Cyklus 240: Definovali jste středící průměr větší než poloměr nástroje.</li> <li>- Cyklus 210 "Slot" nebo Cyklus 211 "Circular Slot": Šířka drážky je šestkrát větší než poloměr nástroje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte nástroj s větším poloměrem.</li> <li>- Cyklus 3 "Slot": Definujte šířku drážky větší než průměr nástroje a menší než čtyřnásobek poloměru nástroje.</li> <li>- Cyklus 240: Použijte větší nástroj.</li> <li>- Cyklus 210 "Slot" nebo Cyklus 211 "Circular Slot": Definujte šířku drážky větší než průměr nástroje a menší než šestnásobek poloměru nástroje.</li> </ul>
280-03EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr nástroje moc velký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frézování kontury: poloměr bloku s kruhovým obloukem je při vnitřní korekci menší než poloměr nástroje.</li> <li>- Frézování závitu: průměr jádra závitu je menší než průměr nástroje.</li> <li>- Frézování drážky: šířka drážky při hrubování je menší než průměr nástroje.</li> <li>- Cyklus 251, pravoúhlá kapsa: Poloměr zaoblení Q220 je menší než poloměr nástroje.</li> <li>- Cyklus 214: Průměr polotovaru je menší než zadáný průměr nástroje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte menší nástroj</li> <li>- Frézování drážky: Je-li nutno, použijte menší přídavek (Q368)</li> <li>- Cyklus 214: Použijte menší nástroj, opravte průměr polotovaru</li> </ul>
280-03EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Pracovní rozsah překročen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Behem digitalizace byl překročen rozsah digitalizace.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolovat zadání v cyklu ROZSAH, zvláště zadání pro osu dotykové sondy.</p>

Číslo chyby	Popis
280-03ED	<p><b>Error message</b> Start. poloha chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalizace po vrstevnicích: chybně zvolena výchozí poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat definované osy v cyklu VRSTEVNICE.</p>
280-03EE	<p><b>Error message</b> Otáčení není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Programováno otočení před cyklem dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte cyklus otočení.</p>
280-03EF	<p><b>Error message</b> Nedovolený faktor změny měřítka</p> <p><b>Cause of error</b> Programována změna měřítka před cyklem dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte cyklus změny měřítka.</p>
280-03F0	<p><b>Error message</b> Zrcadlení není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Programováno zrcadlení před cyklem dotykové sondy.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte cyklus zrcadlení.</p>
280-03F1	<p><b>Error message</b> Posun nul.bodu není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> Posun nulových bodů je aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte cyklus posunu nulových bodů.</p>
280-03F2	<p><b>Error message</b> Chybí posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Nenaprogramovali jste žádný posuv.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC program, posuv FMAX působí pouze v bloku</p>



Číslo chyby	Popis
280-03F3	<p><b>Error message</b> Chybná vstupní hodnota</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadana hodnota lezi mimo rozsah zadani. - Cyklus 209 (DIN/ISO: G209): hloubka vrtani do zlomu trisky (Q257) byla zadana 0 hodnota</p> <p><b>Error correction</b> - Zadat spravnou hodnotu. - Zadejte Q 257 vetsi nez 0</p>
280-03F4	<p><b>Error message</b> Chybné znaménko</p> <p><b>Cause of error</b> Programovana casova prodleva v cyklu CASOVA PRODLEVA nebo u hlubokeho vrtani/vrtani zavitu je zaporna (pres Q parametr).</p> <p><b>Error correction</b> Upravit parametr cyklu.</p>
280-03F5	<p><b>Error message</b> Nedovolený úhel</p> <p><b>Cause of error</b> - Prostorový úhel programovaný v cyklu 19 (DIN/ISO: G80 naklápění roviny obrábění) nemůže být v daném prostředí dosažen (např. universální hlava s pouze jedním dosažitelným poloprostorem. - Cyklus snímání provádějte pouze při úhlovém nastavení rovnoběžným s osou - Vrcholový úhel (T-ANGLE) aktivního nástroje je definován na 180°</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte zadaný prostorový úhel - Cyklus snímání provádějte pouze při úhlovém nastavení rovnoběžným s osou - Použijte hodnotu úhlu mezi 0° a 180°.</p>
280-03F6	<p><b>Error message</b> Bod dotyku není dosažitelný</p> <p><b>Cause of error</b> Při cyklu TCH-PROBE 0 0 (DIN/ISO: G55) či při použití ručních cyklů sondy nebyl dosažen žádný bod dotyku.</p> <p><b>Error correction</b> - Přednastavte sondu blíže k obrobku.</p>

Číslo chyby	Popis
280-03F7	<p><b>Error message</b> Ubrat počet bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Automaticke zjisti bodu pro pracovní rozsah digitalizace v provozním režimu POLOHOVANI S RUCNIM ZADANIM: překročen počet bodu, který může být uložen (max. 893).</p> <p><b>Error correction</b> Znovu sejmout digitalizační rozsah a předtím zvětšit rozteč bodu.</p>
280-03F8	<p><b>Error message</b> Rozporné zadání</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané hodnoty jsou rozporné</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte zadané hodnoty</p>
280-03F9	<p><b>Error message</b> Cyklus je nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> - Smazali jste část cyklu. - Dovnitř cyklu jste vložili jiné NC bloky.</p> <p><b>Error correction</b> - Znovu nadefinovat kompletní cyklus - Smazat NC bloky uvnitř cyklu</p>
280-03FA	<p><b>Error message</b> Chybně definována rovina</p> <p><b>Cause of error</b> V definici cyklu "VRSTEVNICE" (TCH PROBE 7) jste naprogramovali v bodu startu osu řádkování.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
280-03FB	<p><b>Error message</b> Použita chybná souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b> - Ve zvýrazněném bloku je naprogramována nesprávná osa. - Cyklus dotykové sondy 403: Naprogramovali jste nesprávnou kompenzovanou osu (Q312).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda jste osu nenaprogramovali dvakrát. - Cyklus dotykové sondy 403: V parametru Q312 vyberte pouze kompenzované osy, které jsou přítomné v kinematickém popisu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-03FC	<p><b>Error message</b> Chybné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Programované otáčky vřetena neleží v existujících rozsazích převodových stupňů.</p> <p><b>Error correction</b> Zdejte správné otáčky.</p>
280-03FD	<p><b>Error message</b> Korekce poloměru není definována</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste jednoduchý polohovací blok s korekcí radiusu nástroje, ve kterém bez respektování korekce nedojde k zadnému pohybu (napr. IX+0 R+, ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
280-03FE	<p><b>Error message</b> Zaoblení není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> V polohovacím bloku před "kruhem zaoblení" (RND, DIN/ISO: G25) byl programován buď jen pohyb v ose nástroje nebo konec korekce s přídavnou M-funkcí M98.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
280-03FF	<p><b>Error message</b> Poloměr zaobl. moc velký</p> <p><b>Cause of error</b> - v definici kontury kapsy či tahu kontury bylo programováno zaoblení (RND, DIN/ISO: G25) s tak velkým poloměrem, že nelze vložit mezi sousední prvky kontury - definovali jste v obráběcím cyklu (pravoúhlá kapsa / obdélníkový čep) poloměr zaoblení, který nelze vložit</p> <p><b>Error correction</b> - zadejte menší poloměr zaoblení v konturovém podprogramu - zkontrolujte definici cyklu a upravte vstupní hodnoty</p>
280-0400	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný start programu</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovaný typ interpolace.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu odstartovat NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0401	<p><b>Error message</b> Vrstvení podprogr.překroč.</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste více než 8 vnorených volání podprogramu (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda jsou vaše podprogramy pokázde zakončeny s LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).</p>
280-0402	<p><b>Error message</b> Chybí ref. úhlu</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) není definován žádný polární úhel, popř. přírůstkový polární úhel, tzn.: - vzdálenost mezi poslední programovanou polohou a polem je menší nebo rovna 0.1 µm. - mezi převzetím polu a blokem LP/CP je programováno otocení.</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramovat absolutní polární úhel. - Zkontrolovat polohu polu. - Případně zrušit otocení.</p>
280-0403	<p><b>Error message</b> Zprac. cyklus nedefinován</p> <p><b>Cause of error</b> Před cyklem 220/221 (rastr bodu na kruhu/primce) není definován žádný pevný cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Definovat pevný cyklus před cyklem 220/221.</p>
280-0404	<p><b>Error message</b> Šířka drážky příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Sířka, definovaná v cyklu DRAZKA nemůže být zhotovena s aktivním nástrojem.</p> <p><b>Error correction</b> Použít menší nástroj.</p>
280-0405	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Delky stran, definované v cyklu PRAVOUHLE KAPSA jsou příliš malé.</p> <p><b>Error correction</b> Použít menší nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0406	<p><b>Error message</b> Q202 není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z pevných cyklu 200 až 215 není definována hloubka přísuvu (Q202).</p> <p><b>Error correction</b> Zadat hloubku přísuvu v pevném cyklu.</p>
280-0407	<p><b>Error message</b> Q205 není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu univerzálního vrtání není definována minimální hloubka přísuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat minimální hloubku přísuvu v pevném cyklu.</p>
280-0408	<p><b>Error message</b> Q218 musí být větší než Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dokončení kapsy: Q218 musí být větší než Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Opravit hodnoty v pevném cyklu.</p>
280-0409	<p><b>Error message</b> Pevný blok není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> Pevný cyklus nelze spustit v cyklu KRUHOVÝ VZOR (CIRCLE PATTERN) nebo PŘÍMKOVÝ VZOR (LINEAR PATTERN).</p> <p><b>Error correction</b> Použijte jiný pevný cyklus</p>
280-040A	<p><b>Error message</b> CYCL 211 není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus 211 nemůže být proveden v cyklu RASTR BODU NA KRUHU nebo RASTR BODU NA PRÍMCE.</p> <p><b>Error correction</b> Pozit jiný pevný cyklus.</p>
280-040B	<p><b>Error message</b> Q220 příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dokončení kapsy nebo ostružku: Radius zaoblení Q220 je příliš velký.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit radius zaoblení v pevném cyklu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-040C	<p><b>Error message</b> Q222 musí být větší než Q223</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dokončení kruhového ostružku: průměr polotovaru Q222 musí být větší než průměr hotového dílu Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit průměr polotovaru v pevném cyklu.</p>
280-040D	<p><b>Error message</b> Q244 musí být větší než 0</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus rastr bodu na kruhu: zadali jste nulový průměr rozteč- né kružnice.</p> <p><b>Error correction</b> Opravit průměr roztečné kružnice v cyklu.</p>
280-040E	<p><b>Error message</b> Q245 nesmí být rovno Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus rastr bodu na kruhu: koncový úhel byl zadán stejný jako úhel startu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit startovní, popr. koncový úhel v cyklu.</p>
280-040F	<p><b>Error message</b> Rozsah úhlu musí být do 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus rastr bodu na kruhu: zadán rozsah úhlu je větší než 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit startovní, popr. koncový úhel v cyklu.</p>
280-0410	<p><b>Error message</b> Q223 musí být větší než Q222</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu dokončování kruhové kapsy jste zadali konečný průměr (Q223) menší, než průměr polotovaru (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> Změňte Q222 v definici cyklu.</p>
280-0411	<p><b>Error message</b> Q214: 0 nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Při definici cyklu 204 jste zadali směr vyjetí 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pro parametr Q214 zadat hodnotu mezi 1 a 4.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0412	<p><b>Error message</b> Směr pohybu není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu dotykove sondy jste zadali smer pojezdu Q267 = 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pro Q267 zadat bud +1 (kladny smer pojezdu) nebo -1 (zaporny smer pojezdu).</p>
280-0413	<p><b>Error message</b> Aktivujte tab. nulových bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro nastavení vztažného bodu: Měřený bod by měl být zapsán do tabulky nulových bodů, neaktivovali jste však žádnou tabulku nulových bodů v režimu běhu programu.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte tabulku nulových bodů, do které má být nulový bod zapsán, v režimech po blocích či plynule</p>
280-0414	<p><b>Error message</b> Chyba polohy: střed 1.osy</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance polohy stredu 1.osy .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0415	<p><b>Error message</b> Chyba polohy: střed 2.osy</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance polohy stredu 2.osy .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0416	<p><b>Error message</b> Malý průměr díry</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance prumeru diry.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0417	<p><b>Error message</b> Velký průměr díry</p> <p><b>Cause of error</b> - Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: prekročení tolerance prumeru diry. - Cyklus 208: programovany prumer diry (Q335) nemuze byt zhotoven s aktivnim nastrojem.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolovat obrobek, pripadne merici protokol. - Cyklus 208: pouzit vetsi nastroj: prumer diry smi byt maximalne dvakrat tak vetsi, nez prumer nastroje.</p>
280-0418	<p><b>Error message</b> Malý průměr čepu</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance prumeru cepu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0419	<p><b>Error message</b> Velký průměr čepu</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení prumeru cepu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-041A	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá: Oprav v ose 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku kapsy v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-041B	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá: Oprav v ose 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku kapsy v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>280-041C</b>	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš velká: zmetek osa 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku kapsy v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
<b>280-041D</b>	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš velká: zmetek osa 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku kapsy v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
<b>280-041E</b>	<p><b>Error message</b> Čep příliš malý: zmetek osa 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku cepu v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
<b>280-041F</b>	<p><b>Error message</b> Čep příliš malý: zmetek osa 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku cepu v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
<b>280-0420</b>	<p><b>Error message</b> Čep příliš velký: oprav v ose 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku cepu v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0421	<p><b>Error message</b> Čep příliš velký: oprav v ose 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekroceni tolerance pro delku cepu v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0422	<p><b>Error message</b> Cyklus sondy:Délka větší než max</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 425 nebo 427: Zmerena delka prekra- cuje pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0423	<p><b>Error message</b> Cyklus sondy:Délka menší než min</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 425 nebo 427: Zmerena delka prekra- cuje pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0424	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426:Délka větší než max</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 426: Zmerena delka prekracuje pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
280-0425	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426:délka menší než min</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 426: Zmerena delka prekracuje pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-0426</b>	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430:příliš velký průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 430: Zmereny prumer roztecne kruznice prekrocił pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
<b>280-0427</b>	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: příliš malý průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 430: Zmereny prumer roztecne kruznice prekrocił pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
<b>280-0428</b>	<p><b>Error message</b> Není definována osa měření</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z mericich cyklu 400, 402, 420, 425, 426 nebo 427 jste nenadefinovali osu mereni.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat parametr Q272 v prislusnem cyklu. Pripustne hodnoty zadani: 1 nebo 2; pro cyklus 427: 1, 2 nebo 3.</p>
<b>280-0429</b>	<p><b>Error message</b> Tolerance zlomu nástr.překročena</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole obrobku s mericim cyklem byla prekrocena tolerance pro rozpoznani zlomeni nastroje RBREAK, zadana v tabulce nastroju.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat, zda je nastroj poskozen.</p>
<b>280-042A</b>	<p><b>Error message</b> Zadej Q247 nerovno 0</p> <p><b>Cause of error</b> V parametru Q247 mericiho cyklu jste zadali nulovy uhlovy krok.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat uhlovy krok (Q247) ruzny od 0.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-042B</b>	<p><b>Error message</b> Zadej Q247 větší než 5</p> <p><b>Cause of error</b> V parametru Q247 mericiho cyklu jste zadali uhlovy krok mensi nez 5 stupnu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat velikost uhloveho kroku v parametru Q247 vetsi nez 5 stupnu, jinak bude presnost mereni prilis mala.</p>
<b>280-042C</b>	<p><b>Error message</b> Tabulka nulových bodů ?</p> <p><b>Cause of error</b> Pro zpracování NC-programu je nutná tabulka nulových bodů. V NC-paměti řízení však není žádná tabulka uložena, nebo je uloženo více tabulek a žádná z nich není aktivována.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte tabulku nulových bodů v provozním režimu běh programu plynule.</p>
<b>280-042D</b>	<p><b>Error message</b> Zadat druh fréz. Q351 nerovno 0</p> <p><b>Cause of error</b> V pevnem cyklu jste nedefinovali smysl frezovani (sousedne/nesousledne).</p> <p><b>Error correction</b> Definovat sousledny smysl frezovani (= 1) nebo nesousledny smysl (= -1).</p>
<b>280-042E</b>	<p><b>Error message</b> Snížit hloubku závitů</p> <p><b>Cause of error</b> Programovana hloubka zavitu plus jedna tretina stoupani je vetsi nez hloubka vrtani resp. zahloubeni.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte celkovou hloubku diry min. o třetinu stoupani zavitu delsi nez je hloubka zavitu.</p>
<b>280-042F</b>	<p><b>Error message</b> Proveďte nejprve kalibraci</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste provest mereni s cyklem 490, ackoli jste neprovedli kalibraci.</p> <p><b>Error correction</b> Opakujte cyklus Cycle 490, ale s Q363 = 0 (kalibrace).</p>

Číslo chyby	Popis
280-0430	<p><b>Error message</b> Tolerance překročena</p> <p><b>Cause of error</b> Byly překročeny mezni hodnoty zadane v tabulce nastroju TOOL.T ve sloupci LTOL nebo RTOL.</p> <p><b>Error correction</b> - prekontrolujte povolenou toleranci: zmenit LTOL/RTOL kalibracniho nastroje.</p>
280-0431	<p><b>Error message</b> Zpracování programu je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> S touto naprogramovanou funkcí nelze odstartovat průběh bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Označte programovanou funkci s PRESKOCIT BLOKY a aktivujte toto nastavení. Potom znovu odstartujte program.</p>
280-0432	<p><b>Error message</b> Orientace není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> - Váš stroj není vybaven orientovaným vřetenem - orientaci vřetena nelze provést</p> <p><b>Error correction</b> - dbejte pokynů příručky ke stroji! - zkontrolujte strojní parametr mStrobeOrient a hodnotu pro M-funkci resp. zadejte -1 pro orientaci vřetena přes NC</p>
280-0433	<p><b>Error message</b> 3DROT není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se při aktivním naklápění roviny obrábění provést jednu z následujících funkcí - nastavit vztažný bod - spustit cyklus dotykové sondy 40x pro zjištění šikmé polohy</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte naklápění roviny obrábění a spusťte program znovu</p>
280-0434	<p><b>Error message</b> Aktivace 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> v provozním režimu RUCNI PROVOZ nelze funkci naklopení roviny obrábění aktivovat</p> <p><b>Error correction</b> aktivace 3DROT v RUCNI PROVOZ.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0435	<p><b>Error message</b></p> <p>Zkontrolujte znaménko hloubky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus lze vykonat pouze v záporném směru (cyklus 204: kladný směr), protože v parametru konfigurace displayDepthErr je nastaveno „on“.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte zápornou hloubku (cyklus 204: kladná hloubka) za účelem vykonání cyklu</li> <li>- Nastavte v parametru konfigurace displayDepthErr "off" za účelem vykonání cyklu v kladném směru (cyklus 204: záporný směr)</li> <li>- Zadejte v cyklu 240 průměr jako zápornou hodnotu kvůli vykonání operace v záporném směru osy nástroje.</li> </ul>
280-0436	<p><b>Error message</b></p> <p>Q303 doplňte v cyklu měření!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V jednom z cyklu měření 410 až 418 není definován parametr Q303 (transfer měřené hodnoty) (aktuální hodnota = -1). Při zápisu výsledku měření do tabulky (nul. bodu nebo preset) je přesto z bezpečnostních důvodů požadována definice transferu měřených hodnot.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Změnit parametr Q303 (přenos měřené hodnoty) v cyklu s chybou:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Q303=0: zapíšte měřenou hodnotu vztazenou na aktivní souřadný systém obrobku do aktivní tabulky nulových bodů (v programu s cyklem 7!)</li> <li>- Q303=1: zapíšte měřenou hodnotu vztazenou na aktivní souřadný systém stroje (REF) do aktivní tabulky nulových bodů (v programu s cyklem 247!)</li> <li>- Q303=-1: přenos měřené hodnoty není definován. Tato hodnota se generuje z TNC automaticky, po načtení programu, vytvořením v TNC 4XX nebo starsím SW iTNC 530, nebo jste v definici cyklu ukončili dotaz na přenos hodnot klávesou END.</li> </ul>
280-0437	<p><b>Error message</b></p> <p>nedovolena osa nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyvolali jste snímací cyklus 419 s nepovolenou nástrojovou osou</li> <li>- Vyvolali jste funkci PATTERN DEF ve spojení s nepovolenou nástrojovou osou</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Volejte snímací cyklus 419 jen s osou nástroje X, Y či Z.</li> <li>- Používejte funkci PATTERN DEF jen s osou nástroje Z (TOOL CALL Z)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>280-0438</b>	<p><b>Error message</b> chybná vypočtená funkce</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu sondy 418, vypočítal TNC vysokou hodnotu. Pravděpodobně je chybně definováno pořadí snímání 4 der.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte pořadí snímání, podle příručky obsluhy Cykly dotykové sondy.</p>
<b>280-0439</b>	<p><b>Error message</b> rozporný měřený bod</p> <p><b>Cause of error</b> -V jednom z cyklu dotykové sondy 400, 403, 420, je nadefinována rozporná kombinace měřených bodů a os. -volba bodu měření v cyklu 430 vydává dělení nulou.</p> <p><b>Error correction</b> - osa měření = hlavní osa (Q272=1), parametry Q264 a Q266 se definují jako rozdílné hodnoty. - osa měření = vedlejší osa (Q272=2), parametry Q263 a Q265 se definují jako rozdílné hodnoty. - osa měření = osa dotykové sondy (Q272=3), parametry Q263 a Q265 nebo Q264 a Q266 se definují jako rozdílné hodnoty.</p>
<b>280-043A</b>	<p><b>Error message</b> chybné zadání bezpečné výšky!</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu 20 (DIN/ISO: G120), jste zadali bezpečnou výšku (Q7) menší než souřadnici povrchu dílce (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte bezpečnou výšku (Q7) větší hodnotu než je souřadnice povrchu dílce (Q5).</p>
<b>280-043B</b>	<p><b>Error message</b> Rozporný způsob zanoreni!</p> <p><b>Cause of error</b> Strategie zanorování definována v cyklu 251 až 254 0 je v rozporu s úhlem zanoreni aktivního nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte parametr Q366 v cyklu 251 až 254 nebo úhel zanoreni UHEL aktivního nástroje v tabulce nástroje. Povolena kombinace parametru Q366 a úhlu zanoreni jsou: Kolmé zanoreni: Q366 = 0 a UHEL = 90 Zanoreni po sroubovici: Q366 = 1 a UHEL &gt; 0 Pro inkativní tabulku nástroje definujte Q366 = 0 (dovoleno jen kolmé zanorování).</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-043C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tento pevný cyklus není povolen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zkusil jste obracet cyklus obrábění ve spojení s cyklem 220 nebo 221, který nelze společně kombinovat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Následující cykly nelze s cyklem 220 nebo 221 kombinovat: The - Cykly skupiny SLI a SLII</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cykly 210 a 211</li> <li>- Cykly 230 a 231</li> <li>- Cyklus 254</li> </ul>
<b>280-043D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Řádka chráněná proti přepisu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkusili jste v tabulce předvoleb upravit nebo smazat řádek chráněný proti zápisu.</li> <li>- Zkusili jste zapsat hodnotu do aktivního řádku v tabulce předvoleb.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přepsání aktivní předvolby není dovoleno. Použijte jiné číslo předvolby.</li> <li>- Ochrana proti zápisu byla aktivována výrobcem vašeho stroje. V tomto řádku byl možná definován pevný nulový bod. Chcete-li zrušit ochranu proti zápisu, kontaktujte výrobce obráběcího stroje.</li> <li>- Definovali jste ochranu proti zápisu v souboru TNC.SYS. V případě potřeby zrušte ochranu proti zápisu zde.</li> <li>- Zkusili jste změnit řádek 0. Ten nelze změnit.</li> </ul>
<b>280-043E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Přídavek je menší než hloubka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SL cykly II neb frézovací cykly 25x: Zadali jste přídavek hloubky větší než hloubku frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SL cykly II: Zkontrolujte Q4 v cyklu 20 (DIN/ISO: G120).</li> <li>- Frézovací cykly 25x: Zkontrolujte přídavek Q369 a hloubku Q201.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>280-043F</b>	<p><b>Error message</b> Není definován úhel špičky</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu 240 Středění jste definovali parametr Q343 tak, že je středění prováděno s ohledem na průměr. V cyklu vrtání jste definovali parametr Q395 tak, že hloubka je vzhledem k průměru nástroje. Naprogramovali jste cyklus pro sražení. Úhel špičky musí být pro to mezi 1 a 179 stupni. Pro aktivní nástroj však není definován úhel špičky.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte parametr Q343=0 (středění na zadanou hloubku). - Nastavte parametr Q395=0 (hloubka vzhledem ke špičce nástroje). - Definujte úhel špičky ve sloupci T-ANGLE v tabulce nástrojů TOOL.T.</p>
<b>280-0440</b>	<p><b>Error message</b> Rozporné údaje</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu 240 centrování jste definovali v parametru Q343 nedovolenou kombinaci parametru hloubky (Q201) a průměru (Q344).</p> <p><b>Error correction</b> Povolené definice: Q343=1 (Zadání průměru aktivní): Q201 musí být 0 a Q344 nesmí být 0. Q343=0 (Zadání hloubky aktivní): Q201 nesmí být 0 a Q344 musí být 0.</p>
<b>280-0441</b>	<p><b>Error message</b> Poloha drážky 0 nepřípustná!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se spustit cyklus 254 s Q367=0 v kombinaci s cyklem 221 (šablony bodů).</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte Q367=1, 2 či 3, pokud chcete spustit cyklus 254 v kombinaci s cyklem 221 (šablony bodů).</p>
<b>280-0442</b>	<p><b>Error message</b> Zadejte přísuv není rovno 0</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste pevný cyklus s nulovým přísuvem (hloubkou).</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte nenulový přísuv (hloubku).</p>

Číslo chyby	Popis
280-0443	<p><b>Error message</b> Přepnutí Q399 je nepřipustné</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykové sondy 441 vyvolává funkci, která je v konfigurační položce deaktivována.</p> <p><b>Error correction</b> V tabulce sondy nastavte ON ve sloupci TRAC a dotykovou sondu zkalibrujte znovu.</p>
280-0444	<p><b>Error message</b> Nástroj není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste nástroj, který není definován v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplnit chybející nástroj v tabulce nástrojů. - Použít jiný nástroj.</p>
280-0445	<p><b>Error message</b> Číslo nástroje není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se v bloku TOOL CALL nebo TOOL DEF definovat číslo nástroje, přestože je to ve strojních parametrech zakázáno.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte jméno nástroje. - upravte strojní parametr 7483, v případě potřeby kontaktujte výrobce stroje</p>
280-0446	<p><b>Error message</b> Jméno nástroje není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se v bloku TOOL CALL nebo TOOL DEF definovat název nástroje, přestože je to ve strojních parametrech zakázáno.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte číslo nástroje. - V případě potřeby kontaktujte výrobce stroje</p>
280-0447	<p><b>Error message</b> Softwarová opce není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít SW opci, která na Vašem TNC není uvolněna.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte k tomuto výrobce stroje či zákaznickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0448	<p><b>Error message</b> Obnova kinematiky není možná!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se restaurovat kinematiku, která nesouhlasí s právě aktivní kinematikou.</p> <p><b>Error correction</b> Restaurojte pouze kinematiku, kterou jste předtím uložili z identického popisu kinematiky.</p>
280-0449	<p><b>Error message</b> Funkce nedovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít funkci, která je na Vašem TNC blokována správou FCL.</p> <p><b>Error correction</b> Po SW update jsou FCL funkce standardně blokovány. Po zadání hesla 65535 v SIK Menu je možno uvolnit tyto funkce k testovacím účelům na omezený čas. Po zadání zpoplatněného hesla můžete používat FCL funkce trvale. Kontaktujte k tomuto výrobce stroje či zákaznickou podporu.</p>
280-044A	<p><b>Error message</b> rozměry polotovaru si odporují</p> <p><b>Cause of error</b> V obráběcím cyklu jste definovali rozměry polotovaru menší než rozměry hotového obrobku.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte definici cyklu a upravte vstupní hodnoty.</p>
280-044B	<p><b>Error message</b> Měřicí poloha není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Při měření kinematiky je v jedné z rotačních os měřicí poloha 0°. To není povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte výchozí úhel, koncový úhel a případně počet měření ve všech rotačních osách tak, aby žádná z měřících poloh nebyla v poloze 0°.</p>

Číslo chyby	Popis
280-044C	<p><b>Error message</b> Přístup do kinematiky není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Řídící systém nemohl otevřít aktivní popis kinematiky (pro čtení nebo zápis). - neexistuje platný popis kinematiky - popis kinematiky je chráněn proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - použijte platný popis kinematiky. - zrušte ochranu popisu kinematiky proti zápisu</p>
280-044D	<p><b>Error message</b> Měř.poloha není v rozsahu pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste takovou polohu měření, která je mimo rozsah pojezdu rotační osy</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte výchozí a/nebo koncový úhel v cyklu tak, aby poloha měření ležela uvnitř pojezdu</p>
280-044E	<p><b>Error message</b> Kompenzace presetu není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se provést kompenzaci vztažného bodu, i když v popisu kinematiky nejsou všechny potřebné údaje. Kompenzaci Presetu můžete provést jen, když v kinematickém popisu jsou uvedeny tři související transformace v souřadném systému stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte počet měřících bodů v cyklu tak, aby řízení mohlo kompenzaci presetu provést. Případně se obraťte na výrobce stroje.</p>
280-044F	<p><b>Error message</b> Poloměr nástroje moc velký</p> <p><b>Cause of error</b> - v některém z cyklů 251 až 254 jste zadali moc malé rozměry. - v některém z cyklů 251 až 254 je zadán moc velký stranový přírůstek</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte menší nástroj - zmenšete přírůstek</p>

Číslo chyby	Popis
280-0450	<p><b>Error message</b> Typ zanoření není možný</p> <p><b>Cause of error</b> In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.</p>
280-0451	<p><b>Error message</b> Úhel vnoření je špatně definován</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota úhlu vnoření (sloupec ANGLE tabulce nástrojů) je pro zvolené vnořování chybně zadána.</p> <p><b>Error correction</b> Úhel vnoření musí být větší než 0° a menší než 90°.</p>
280-0452	<p><b>Error message</b> Úhel otevření není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu je zadán úhel otevření 0°</p> <p><b>Error correction</b> V cyklu zadejte úhel otevření větší než 0°</p>
280-0453	<p><b>Error message</b> Šířka drážky je moc velká</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali jste šířku kruhové drážky minimálně tak velkou jako je průměr roztečné kružnice.</p> <p><b>Error correction</b> V definici cyklu zadávejte šířku drážky menší než průměr roztečné kružnice.</p>
280-0454	<p><b>Error message</b> Faktor změn měřítka není stejný</p> <p><b>Cause of error</b> U kruhového pohybu jste se pokusili zmenit meritko s různými osově specifickými faktory meritka.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena meritka u kruhových pohybu muze byt pouze se stejnými osovými faktory meritka.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0455	<p><b>Error message</b> Nekonzistentní data nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Data aktivního nástroje nesouhlasí s daty kalibrovanými 3D sondou.</p> <p><b>Error correction</b> Přeneste kalibrovaná data do tabulky nástrojů a proveďte TOOL CALL, aby se změněná data aktivovala.</p>
280-0456	<p><b>Error message</b> MOVE není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocí cyklu KinematicsOpt jste vyvolali polohování rotačních os s funkcí MOVE, i když to aktivní konfigurace nedovoluje.</p> <p><b>Error correction</b> deaktivujte funkci MOVE: - zadejte výšku odjezdu Q408 &gt; 0 - definujte výšku odjezdu Q408 dostatečně velkou, aby tam bylo možné provést kruhové pohyby bez kolize</p>
280-0457	<p><b>Error message</b> Nastavení Preset není povoleno!</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to save a datum in the preset table, although this function is locked by machine parameter.</p> <p><b>Error correction</b> Set the machine parameter MP7295 = 0 for the axes Achsen X, Y and Z. If necessary, consult with your machine-tool builder.</p>
280-0458	<p><b>Error message</b> Úhel závitu je příliš malý!</p> <p><b>Cause of error</b> Součet přejezdů a stoupání závitu je větší než délka závitu.</p> <p><b>Error correction</b> - Prodlužte délku závitu (v Cyklu 831 je délka přejezdů stejně velká jako stoupání)</p>
280-0459	<p><b>Error message</b> 3-D ROT stav je odporující!</p> <p><b>Cause of error</b> 3-D Rot stav pro Ruční a Automatické operační stavy není nastaven.</p> <p><b>Error correction</b> V 3-D Rot stavu pro Ruční a Automatické operační stavy zadejte stejný status (ACTIVE/INACTIVE).</p>

Číslo chyby	Popis
280-045A	<p><b>Error message</b> Konfigurace je nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> Data konfigurace nejsou připravena pro tuto aplikaci.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte vašeho výrobce stroje.</p>
280-045B	<p><b>Error message</b> Není aktivní soustruž. nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Pro tuto prováděcí funkci je vyžadován soustružnický nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> - Vložte soustružnický nástroj (definovaný přes sloupeček TYPE v tabulce nástrojů).</p>
280-045C	<p><b>Error message</b> Orientace nástroje je rozporná</p> <p><b>Cause of error</b> Orientace nástroje TO neodpovídá s vybrané operaci.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zadání orientace soustružnického nástroje a správnost výběru použitého cyklu ( AXIÁLNÍ / RADIÁLNÍ ).</p>
280-045D	<p><b>Error message</b> Nedovolený úhel!</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný úhel není možný. Úhel kuželu nemůže být 0 nebo 180 stupňů.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnotu zadaného úhlu. - Zadejte úhel kuželu mezi 0 a 180 stupňů nebo mezi 0 a -180 stupňů.</p>
280-045E	<p><b>Error message</b> Příliš malý radius!</p> <p><b>Cause of error</b> Poloměr programované kružnice je příliš malý. Frézování závitů: Přesazení pro zahlobení na čele je příliš malé.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované hodnoty pro kruhový blok. - Frézování závitů: Programujte přesazení větší než 0 pro zahlobení na čele.</p>

Číslo chyby	Popis
280-045F	<p><b>Error message</b> Výběh závitu je příliš klátký!</p> <p><b>Cause of error</b> Výběh závitu je příliš krátký. Minimální délka je vypočtena jako: výběh závitu * hloubka závitu / bezpečná vzdálenost.</p> <p><b>Error correction</b> - Zvyšte hodnotu pro přeběh závitu.</p>
280-0460	<p><b>Error message</b> Odporující si měřené body</p> <p><b>Cause of error</b> Naměřené body skončily ve dvou rovnoběžných přímkách: nelze vypočítat průsečík. Nelze vypočítat přímku ze stejných naměřených bodů.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte měřené body tak, aby všechny jednotlivé body měly různé souřadnice. Dva měřené body na přímce musí mít rozdílné souřadnice.</p>
280-0461	<p><b>Error message</b> Příliš mnoho limit</p> <p><b>Cause of error</b> Pro čelní frézování bylo vybráno příliš mnoho limit</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte maximálně 3 limity pro čelní frézování</p>
280-0462	<p><b>Error message</b> Strategie obrábění s limity není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Strategie spirálového obrábění: čelní frézování s limity není možné</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte limity nebo vyberte jinou obráběcí strategii.</p>
280-0463	<p><b>Error message</b> Nemožný směr obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Směr obrábění není možný v souladu s faktorem překrytí.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jiný směr obrábění.</p>



Číslo chyby	Popis
280-0464	<p><b>Error message</b> Zkontrolujte stoupání závitu!</p> <p><b>Cause of error</b> Programované stroupání závitu je rozdílné od stoupání závitu aktivního nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnotu stoupání závitu (sloupec PITCH) v tabulce nástrojů. Pokud je hodnota stoupání závitu aktivního nástroje 0, pak není sledován.</p>
280-0465	<p><b>Error message</b> Úhel nelze vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Úhel sklonu nelze vypočítat. Není zde odpovídající konfigurace výklopných os v popisu kinematiky. Programovaný úhel sklonu leží mimo rozsah pojezdů výklopné osy. Indexovatelná vložka nástroje byla otočena.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte programovaný úhel a preferovaný směr. Zajistěte, aby do tabulky nástrojů nebyla zadána rotace (SPB-INSERT).</p>
280-0466	<p><b>Error message</b> Vyosené soustružení není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení není konfigurované pro vyosené soustružení. Vazebná funkce je již aktivní díky výrobci stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Návod ke stroji poskytne další informace. Zkontrolujte vstup v konfiguračním údaji eccLimSpeedFactor.</p>
280-0467	<p><b>Error message</b> Žádný frézovací nástroj není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> The active tool is not defined as a milling cutter.</p> <p><b>Error correction</b> In the tool table, check the entry in the TYPE column. Cycle 880: The hob must be defined as a milling cutter. Cycle 292: Without option 50, a turning tool must also be defined as a milling cutter.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0468	<p><b>Error message</b> Nedostatečná délka bříty</p> <p><b>Cause of error</b> Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p><b>Error correction</b> Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden. Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintrag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.</p>
280-0469	<p><b>Error message</b> Definice převodu je nekonzistentní nebo neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Module, tooth number and head diameter are incomplete or contradictory</p> <p><b>Error correction</b> You have to enter at least 2 of the 3 parameters for module/tooth number/tip circle diameter (not equal to 0). Check the module, tooth number and tip circle diameter , because the given values are contradictory.</p>
280-046A	<p><b>Error message</b> Není přídavek na dokončení</p> <p><b>Cause of error</b> Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p><b>Error correction</b> Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>
280-046B	<p><b>Error message</b> Obrys neexistuje v tabulce</p> <p><b>Cause of error</b> Programovanou akci nelze vykonat, neboť daný řádek tabulky neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte si NC program. Vytvořte daný řádek ve své tabulce PRESET nebo v tabulce počátků.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-046C</b>	<p><b>Error message</b> Měřicí proces není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Ve vřetenu není obrobková dotyková sonda. Pro sondování není definován směr nebo dráha.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte dotykovou sondu do vřetene. Vyberte požadovaný úhel pro směr snímání pomocí soft klávesy.</p>
<b>280-046D</b>	<p><b>Error message</b> Funkce spřažení není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Zadanou funkci připojení nelze vykonat.</p> <p><b>Error correction</b> Funkce připojení již byla aktivována výrobcem stroje. Kinematický design osy, která má být připojena, není podporován. Návod ke stroji poskytne další informace.</p>
<b>280-046E</b>	<p><b>Error message</b> Tento NC software nepodporuje pevný cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Tento řídicí systém nepodporuje naprogramovaný cyklus obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Cyklus 290 interpolační soustružení: - Upravte NC program - použijte cyklus 291 nebo 292</p>
<b>280-046F</b>	<p><b>Error message</b> Tento NC software nepodporuje cyklus dotykové sondy</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed touch probe cycle is not supported by this NC software.</p> <p><b>Error correction</b> Replacement for Cycle 441: Fast probing: Assign a line from the touch-probe table with the desired properties to a tool index.</p>
<b>280-0470</b>	<p><b>Error message</b> NC program byl přerušen</p> <p><b>Cause of error</b> NC program byl přerušen zásahem obsluhy.</p> <p><b>Error correction</b> Je-li to požadováno, zkontrolujte údaje ve svém NC programu. Po zrušení NC programu pokračujte stiskem NC Start.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0471	<p><b>Error message</b> Data dotykové sondy jsou neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> The data of the touch probe are incomplete or incorrectly defined.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entries of the touch probe table(TYPE column).</p>
280-0472	<p><b>Error message</b> Funkce LAC není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkce LAC není konfigurována pro tuto osu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda dotyčná osa existuje (CfgChannelA- xis--&gt;progAxis). Zkontrolujte, zda je LAC pro dotyčnou osu aktivní (CfgCont- rollerComp--&gt;enhancedComp). Kontaktujte vašeho výrobce stroje.</p>
280-0473	<p><b>Error message</b> Poloměr zaoblení nebo sražení jsou příliš veliké!</p> <p><b>Cause of error</b> Vstupní parametr Q220: Poloměr zaoblení nebo sražení jsou příliš veliké</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametr Q220 a případně opravte zadanou hodnotu.</p>
280-0474	<p><b>Error message</b> Úhel osy se nerovná úhlu sklonu.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing function not permitted while working plane is inacti- ve: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values.</p> <p><b>Error correction</b> Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-0475</b>	<p><b>Error message</b> Výška znaku není definována</p> <p><b>Cause of error</b> Přenášená hodnota ve vstupních parametrech Q513 "Výška znaku" a Q574 "Délka textu" je 0.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte ve vstupním parametru Q513 požadovanou výšku znaku. Definujte ve vstupním parametru Q574 maximální požadovanou délku textu. Chcete-li změnit měřítko gravírování na hodnotu definovanou pro délku textu v parametru Q574, definujte v parametru Q513 pro výšku znaku hodnotu 0.</p>
<b>280-0476</b>	<p><b>Error message</b> Nadměrná výška znaku</p> <p><b>Cause of error</b> Výsledkem naprogramovaného gravírování s definovanou výškou znaků Q513 bude delší text, než je definováno v Q574.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete výšku znaků v Q513 tak, aby naprogramované gravírování nebylo delší než je definováno v Q574. Pro umožnění delšího gravírování nastavte pro Q574 vyšší hodnotu nebo nulu. Zadejte v Q513 hodnotu 0, jestliže chcete změnit měřítko gravírování na hodnotu definovanou pro délku textu v parametru Q574.</p>
<b>280-0477</b>	<p><b>Error message</b> Chyba tolerance: Přepřacování obrobku</p> <p><b>Cause of error</b> Snímaný rozměr obrobku je mimo definovanou toleranci. Bylo odebráno příliš málo materiálu. Obrobek lze přepřacovat.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-0478</b>	<p><b>Error message</b> Chyba tolerance: Obrobek je zmetek</p> <p><b>Cause of error</b> Snímaný rozměr obrobku je mimo definovanou toleranci. Bylo odebráno příliš mnoho materiálu. Obrobek je zmetek.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
280-0479	<p><b>Error message</b> Chybná definice rozměru</p> <p><b>Cause of error</b> Definici měření nebo tolerance nelze interpretovat.</p> <p><b>Error correction</b> Věnujte pozornost pravidlům pro definici měření nebo tolerance.</p>
280-047A	<p><b>Error message</b> Nesprávné zadání v tabulce kompenzace</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné zadání v odpovídající kompenzační tabulce. - Sloupce AXIS nesmí odkazovat na lineární osy. - Sloupce PLC nesmí obsahovat zadání.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci nebo obsah kompenzační tabulky.</p>
280-047B	<p><b>Error message</b> Transformace není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Některé transformace mezi pracovní rovinou a základním souřadným systémem nejsou pro prováděnou funkci povolené. Například rotace mezi břitem nástroje a nástrojovým vřetenem v nosiči nástroje nejsou povolené.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte základní rotaci a zrcadlení mezi pracovní rovinou a základním souřadným systémem. Vyzkoušejte rotace mezi břitem nástroje a nástrojovým vřetenem.</p>
280-047C	<p><b>Error message</b> Nástrojové vřeteno je nesprávně konfigurováno</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci nástrojového vřetena je chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte výrobce vašeho stroje. Zkontrolujte, zda je vřeteno uvedeno v CfgAxes/spindleIndices. Zkontrolujte atributy "progKind" a "dir" v CfgProgAxis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-047D</b>	<p><b>Error message</b> Neznámý offset soustružnického vřetena</p> <p><b>Cause of error</b> Offset nastavený v rotačním vřetenu pro frézování nelze brát v úvahu pro nutné připojení excentrického soustružení. Offset lze definovat nulovým bodem obrobku, nulovým bodem palety nebo nulovým bodem PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud můžete zajistit, že offset nebude nutný, můžete pokračovat v obrábění. Má-li být offset brán v úvahu, je nutno změnit konfiguraci. Spojte se s výrobcem vašeho obráběcího stroje. Rotační vřeteno musí být v soustružnickém režimu zahrnuto jako osa do programovatelných os (CfgChannelAxes/progAxes nebo CfgKinSimpleModel/progAxes). Tato rotační osa musí dělat referenci vřetenu aktivního kanálu (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>
<b>280-047E</b>	<p><b>Error message</b> Globální nastavení programu jsou aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> S aktivními globálními nastaveními programu není zvolená funkce k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b> Provedení zvolené funkce vyžaduje deaktivaci globálních nastavení programu.</p>
<b>280-047F</b>	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace maker OEM</p> <p><b>Cause of error</b> Pro interpolační soustružení bylo konfigurováno pouze jedno ze dvou maker.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte výrobce vašeho stroje. Konfigurujte makro buď pod CfgSystemCycle OEM_INTERP_TURN_ON a OEM_INTERPTURN_OFF, nebo nepoužívejte žádné z těchto dvou maker.</p>
<b>280-0480</b>	<p><b>Error message</b> Kombinace naprogramovaných přesahů není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinace programovaných přesahů není možná.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte buď ekvidistantní přesah nebo podélný a příčný.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0481	<p><b>Error message</b> Měřená poloha není zachycena</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci funkce snímání nebyla zjištěna měřená hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda byl proveden proces snímání. Body lze vyhodnotit, pouze když byl proces snímání úspěšně proveden.</p>
280-0482	<p><b>Error message</b> Zkontrolujte monitorování tolerance</p> <p><b>Cause of error</b> Rozhodnutí o toleranci není možné kvůli nekonzistentní pracovní rovině.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte výsledky měření nebo opravte nastavení nakloněné pracovní roviny.</p>
280-0483	<p><b>Error message</b> Otvor je menší než hrot dotyku</p> <p><b>Cause of error</b> Průměr hrotu je větší než průměr měřené díry.</p> <p><b>Error correction</b> Pro měření této díry použijte menší hrot.</p>
280-0484	<p><b>Error message</b> Předvolbu nelze nastavit</p> <p><b>Cause of error</b> Správný referenční bod nelze zapsat kvůli nekonzistentní pracovní rovině.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte nastavení pro nakloněnou pracovní rovinu. Toto monitorování je aktivní díky konfiguraci strojního parametru CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Pokud je to nutné, kontaktujte výrobce stroje.</p>
280-0485	<p><b>Error message</b> Vyrovnání otočného stolu není možné</p> <p><b>Cause of error</b> V aktivním kinematickém modelu stroje není vhodný otočný stůl. Osa otočného stolu není kolmá v aktuálním souřadném systému obrobku.</p> <p><b>Error correction</b> Zajistěte, aby existovala osa otočného stolu, kterou lze srovnat s obrobkem. V případě potřeby zkontrolujte, zda 3D základní natočení zamezuje smysluplnému vyrovnání.</p>



Číslo chyby	Popis
280-0486	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyrovnnání rotačních os není možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyrovnnání rotačních os s určenou rovinou je podporováno, pouze když je přijato také základní natočení. Vyrovnnání otočného stolu není podporováno, když má být zadaný úhel použit také jako základní natočení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte hodnoty ve vstupních parametrech Q1121 a Q1126.</p>
280-0487	<p><b>Error message</b></p> <p>Přísuv omezen na délku řezné hrany</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Když je ve sloupci LCUTS v TOOL.T zadána délka řezné hrany, TNC omezí přísuv na tuto hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte hodnotu délky řezné hrany (LCUTS v TOOL.T) a naprogramujte přísuv. Pro vypnutí monitorování zadejte jako délku řezné hrany hodnotu 0.</p>
280-0488	<p><b>Error message</b></p> <p>Hloubka obrábění definovaná jako 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrábění neprobíhá, protože byla jako hloubka obrábění zadána nulová hodnota.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte pro hloubku obrábění nenulovou hodnotu.</p>
280-0489	<p><b>Error message</b></p> <p>Typ nástroje je nevhodný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ve sloupci TYP tabulky nástrojů je definován typ nástroje, který je pro tuto operaci nevhodný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte a opravte zadání v tabulce nástrojů</p>
280-048A	<p><b>Error message</b></p> <p>Přídavek na dokončení není definován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Protože pro operaci dokončování nebyl naprogramován ani přídavek pro dokončení bodu, ani přídavek pro dokončení dna, operace obrábění se nevykoná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte vstup parametrů pro přídavky na dokončení a strategii obrábění a v případě potřeby je opravte.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-048B</b>	<p><b>Error message</b> Nulový bod stroje nelze zapsat</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnotu data stroje (MP_refPos) nelze změnit. Požadovaná velikost změny je větší než MP_maxModification/5 nebo MP_positionDiffRef/5.</p> <p><b>Error correction</b> Jestliže změníte tento datový záznam, aktivní kinematika stroje může být nepřesná. Zkontrolujte hodnoty a proveďte ručně nutná nastavení. Pokud je to nutné, informujte výrobce stroje.</p>
<b>280-048C</b>	<p><b>Error message</b> Vřeteno pro synchronizaci nemohlo být zjištěno</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze určit synchronizované vřeteno. Vřeteno lze určit automaticky pouze tehdy, když jsou v systému konfigurována přesně dvě vřetena. Synchronizované vřeteno nesmí být aktivní kanál vřetena.</p> <p><b>Error correction</b> - Když jsou konfigurována více než dvě vřetena, synchronizované vřeteno musí být definováno v makru OEM_CYCL-GEAR_PRE. - Kontaktujte vašeho výrobce stroje.</p>
<b>280-048D</b>	<p><b>Error message</b> V aktivním provozním režimu není funkce možná</p> <p><b>Cause of error</b> V aktivním provozním režimu není naprogramovaná funkce možná.</p> <p><b>Error correction</b> Pro aktivaci provozního režimu určeného pro naprogramovanou funkci použijte například FUNCTION MODE MILL nebo FUNCTION MODE TURN.</p>
<b>280-048E</b>	<p><b>Error message</b> Příliš velký nadměrný rozměr</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný přídavek na dokončení je větší než celá hloubka obrábění. Obráběná hloubka ozubení odpovídá oběma výškám: výška zubu = <math>2 * \text{modul} + \text{bezpečná výška dno-špička (trough-to-tip clearance)}</math>.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnotu naprogramovaného přídavku na dokončení.</p>

Číslo chyby	Popis
280-048F	<p><b>Error message</b> Počet zubů není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Pro aktivní nástroje nebyl definován počet zubů. Naprogramovaná operace obrábění vyžaduje informaci o počtu zubů.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte počet zubů ve sloupci CUT v tabulce nástrojů.</p>
280-0490	<p><b>Error message</b> Hloubka obrábění neroste monotónně</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná hloubka obrábění neroste monotónně. Naprogramovaná zadání vedou k hloubce obrábění, která již byla překročena v předchozím řezu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete buď první přísuv nebo počet přísuvů. Poslední přísuv musí být menší než první. Zkontrolujte následující zadání: - První přísuv Q586 - Poslední přísuv Q587 - Počet přísuvů Q584</p>
280-0491	<p><b>Error message</b> Přísuv neklesá monotónně</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaný přísuv neklesá striktně monotónně. Naprogramovaná zadání vedou k nejméně jednomu přísuvu, který je větší nebo roven předchozímu.</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete počat přísuvů nebo první přísuv. Zmenšete poslední přísuv. Poslední přísuv musí být menší než první. Zkontrolujte následující zadání: - První přísuv Q586 - Poslední přísuv Q587 - Počet přísuvů Q584</p>

Číslo chyby	Popis
280-0492	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr nástroje je definován nesprávně</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fyzický poloměr nástroje (suma R a DR z tabulky nástrojů) je menší než nula.          Když je fyzický poloměr nástroje roven nule, zvolený strojní cyklus místo toho použije naprogramovanou delta hodnotu DR.          Efektivní poloměr nástroje (součet R a DR z tabulky nástrojů a naprogramovaná delta hodnota DR) je menší nebo roven nule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte do tabulky nástrojů správný poloměr.          Naprogramovaná delta hodnota DR nesmí vést k efektivnímu poloměru nástroje menšímu nebo rovnému nule.</p>
280-0493	<p><b>Error message</b></p> <p>Režim pro odtažení do bezpečné výšky není možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovaný režim pro odjetí na bezpečnou výšku bude pro ruční předpolohování ignorován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Při ručním předpolohování na snímáný objekt zajistěte, aby byl tento pohyb bez kolize.</p>
280-0494	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávná definice ozubeného kola</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definice geometrie zubu je neúplná nebo si protiřečí.          Pro definování systému ozubení dle DIN 3990 (ISO 6336) je nutný modul a počet zubů.          Vnější průměr a výška zubu jsou volitelná zadání.          Vnější průměr musí být větší než vnitřní průměr.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte modul a počet zubů.          Pokud existují odchylky od DIN 3990 (ISO 6336) , můžete definovat vnější průměr a výšku zubu.          Zkontrolujte definici vnějšího průměru a výšky zubu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0495	<p><b>Error message</b></p> <p>Snímaný objekt obsahuje různé typy definic rozměru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nepoužili jste stejný typ definice rozměru pro všechny souřadnice snímaného objektu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro ruční předpolohování: Pro definování ručního předpolohování zadejte na začátku definice rozměru otazník (?).</li> <li>- Pro definování aktuální polohy: Pro definování aktuální polohy zadejte za uvedením jmenovité polohy „zavináč“ (@).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>V hlavní, vedlejší a nástrojové ose snímaného objektu musíte naprogramovat stejný typ definice rozměru.</p> <p>Opravte chybnou definici rozměru.</p>
280-0496	<p><b>Error message</b></p> <p>Definice rozměru obsahuje nepřípustné znaky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definice rozměru obsahuje nepřípustné znaky.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hodnota obsahuje více než jednu desetinnou čárku.</li> <li>- Za definicí rozměru jsou další znaky.</li> <li>- Byly zadány nepřípustné znaky.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte chybnou definici rozměru.</p> <p>Příklad volné tolerance rozměru: "20-0,01+0,02"</p> <p>Příklad pro ISO 286: "20H7"</p> <p>Příklad obecné tolerance dle ISO 2768: "20m"</p>
280-0497	<p><b>Error message</b></p> <p>Skutečná hodnota v definici rozměru je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktuální hodnota není v definici rozměru správně označena:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybí předcházející oddělovač '@'.</li> <li>- Chybí definice hodnoty za oddělovačem '@'.</li> </ul> <p>Označený Q parametr nemůže být použit za oddělovačem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte definici aktuální hodnoty.</p> <p>Pro přenos proměnných hodnot lze použít pouze příkaz Q1900 až Q1999.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0498	<p><b>Error message</b></p> <p>Počáteční bod otvoru je příliš hluboko</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počáteční bod Q379 díry je definován jako větší nebo rovný celkové hloubce Q201 díry. Hloubka výdrže Q435 musí být menší nebo rovna počátečnímu bodu Q379.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte počáteční bod uvnitř zadané hloubky díry. Definujte hloubku výdrže větší než počáteční bod a menší než hloubku obrábění.</p>
280-0499	<p><b>Error message</b></p> <p>Definice rozměru: Chybí jmen. hodnota pro ruční předpolohování</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Define a nominal value for at least one direction. You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process. For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>
280-049A	<p><b>Error message</b></p> <p>Náhradní nástroj není k dispozici.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovaný nástroj je zablokován nebo vypršela jeho životnost a náhradní nástroj není k dispozici.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte sloupce TL, RT, CUR_TIME a TIME2 naprogramovaného nástroje. Když jste naprogramovali číslo nástroje, pak je náhradní nástroj definován ve sloupci RT. Když používáte název nástroje, pak definujte stejný název pro náhradní nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-049B</b>	<p><b>Error message</b> OEM makro není definováno</p> <p><b>Cause of error</b> Pro tento cyklus není konfigurováno makro.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V CfgSystemCycle zadejte klíč pro odpovídající makro:</li> <li>- Cyklus 238 vyžaduje klíč s názvem OEM_MACHSTAT_ME-AS.</li> <li>- Simultánní dokončení s nástroji FreeTurn vyžaduje klíč s názvem OEM_FREETURN_SIMUL_ON a OEM_FREETURN_SIMUL_OFF.</li> <li>- Kontaktujte výrobce stroje.</li> </ul>
<b>280-049C</b>	<p><b>Error message</b> Měření není možné s pomocnou osou</p> <p><b>Cause of error</b> OEM makro definuje měřenou osu, což však není možné s tímto typem měření. Toto měření nelze provádět s pomocnými osami (PLC osy).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte typ měření nebo měřenou osu</li> <li>- Kontaktujte výrobce vašeho stroje</li> </ul>
<b>280-049D</b>	<p><b>Error message</b> Měření není možné s osou modulo</p> <p><b>Cause of error</b> Pohyb zadáný makrem OEM prochází nulovým křížením (zero crossover) osy modulo.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přepolohujte osu modulo tak, aby zadáný pohyb neprocházel nulovým křížením</li> <li>- Kontaktujte výrobce vašeho stroje</li> </ul>
<b>280-049E</b>	<p><b>Error message</b> Funkce je možná pouze při zavřených dveřích</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolenou funkci lze vykonat pouze, když jsou ochranné dveře zavřené.</p> <p><b>Error correction</b> Zavřete ochranné dveře.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-049F</b>	<p><b>Error message</b> Počet možných záznamů byl překročen</p> <p><b>Cause of error</b> Pro zpracování dat není k dispozici dostatek paměti. Cyklus 453: Nadměrný počet měřicích bodů.</p> <p><b>Error correction</b> Snižte počet záznamů. Cyklus 453: Snižte počet řádků v kompenzační tabulce (*.kco). Kontaktujte vašeho výrobce stroje.</p>
<b>280-04A0</b>	<p><b>Error message</b> Nekonzistentní rovina obrábění kvůli úhlu osy se zákl. natočením.</p> <p><b>Cause of error</b> Das Schwenken der Bearbeitungsebene mit Achswinkeln in Kombination mit einer Grunddrehung führt zu einer inkonsistenten Bearbeitungsebene. Die Achswinkel stimmen nicht mit den Schwenkwinkeln überein. Das kann zu fehlerhaften Bearbeitungen führen.</p> <p><b>Error correction</b> Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
<b>280-04A1</b>	<p><b>Error message</b> -Parametr přenosu obsahuje neplatnou hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer</p>
<b>280-04A2</b>	<p><b>Error message</b> Je nadefinována příliš velká šířka zubu RCUTS</p> <p><b>Cause of error</b> The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254.</p> <p><b>Error correction</b> For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>280-04A3</b>	<p><b>Error message</b> Použitelná délka LU nástroje je příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.</p>
<b>280-04A4</b>	<p><b>Error message</b> Definované sražení je příliš veliké</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed chamfer is too large.</p> <p><b>Error correction</b> Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.</p>
<b>280-04A5</b>	<p><b>Error message</b> Úhel sražení nelze obrobit s aktivním nástrojem</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.</p>
<b>280-04A6</b>	<p><b>Error message</b> Přídavky nedefinují žádný odběr materiálu</p> <p><b>Cause of error</b> No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation.</p> <p><b>Error correction</b> Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).</p>

Číslo chyby	Popis
280-04A7	<p><b>Error message</b> Úhel vřetena není jednoznačný</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste orientovat nástrojové vřeteno, ačkoli relativní poloha mezi vstupním souřadným systémem a souřadným systémem nástroje zamezuje jednoznačnému definování úhlu vřetena. Posunutí středu (CAL_OF1 a CAL_OF2), definované pro dotykovou sondu, nelze během snímání brát správně v úvahu.</p> <p><b>Error correction</b> Zamezte orientování vřetena za těchto podmínek: - Stav transformací a polohy os naklápění - Aktivní operace soustružení Snímání: - Mechanicky přesně vyrovnejte dotykovou sondu a nedefinujte pro posunutí středu jiné hodnoty (CAL_OF1 a CAL_OF2).</p>
280-04A8	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba: chybný nebo vadný povel</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se vnitřní chyba softwaru. Byl přijat neočekávaný nebo chybný povel.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
280-04A9	<p><b>Error message</b> Proces snímání není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Definovaný proces snímání nelze provést s aktivním nástrojem.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda je aktivní nástroj dotyková sonda. Není-li aktivní nástroj dotyková sonda, můžete použít aktuální souřadnice s klíčem zachycení aktuální pozice.</p>
280-04AA	<p><b>Error message</b> Typ snímaného objektu není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Typ zvoleného objektu, který má být snímán, nelze snímat v této situaci.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte ke snímání jiný objekt. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04AB</b>	<p><b>Error message</b> Vstupní hodnota není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Jedna ze vstupních hodnot není v platném rozsahu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a opravte zadané hodnoty.</p>
<b>280-04AC</b>	<p><b>Error message</b> Pro zpracování nejsou k dispozici data</p> <p><b>Cause of error</b> Nenalezena žádná data pro zpracování.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte řádky s daty, která chcete zpracovat. Zadejte jmenovité hodnoty pro zpracování.</p>
<b>280-04AD</b>	<p><b>Error message</b> Objekt, který se má snímat, nelze opakovat</p> <p><b>Cause of error</b> Objekt vybraný pro snímání nelze znovu snímat. Změny základního natočení nebo offsetu rotační osy zamezuje správnému výpočtu celkového výsledku.</p> <p><b>Error correction</b> V případě potřeby znovu sejměte všechny objekty, které mají být sejmuty funkcí snímání.</p>
<b>280-04AE</b>	<p><b>Error message</b> Omezení pro ostrůvek chybí</p> <p><b>Cause of error</b> V definici ostrůvku chybí přidružená hranice.</p> <p><b>Error correction</b> Pro definování geometrie hranice ostrůvku (Q650=1) použijte cykly 1281 nebo 1282.</p>
<b>280-04AF</b>	<p><b>Error message</b> Data nelze zpracovat</p> <p><b>Cause of error</b> Vybranou informaci nelze použít touto metodou zpracování. Základní natočení nebo offset nelze zapsat do tabulky nulových bodů. Základní natočení nelze zapsat do předvolby palet. Kombinaci offsetu a posunutí (X,Y,Z) nelze zapsat do předvolby palet.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte zvolenou informaci. Použijte jinou metodu zpracování.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Rotace souřadného systému nástroje není povolena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je v platnosti nepřipustná rotace souřadného systému nástroje. Tato rotace může způsobit nesprávný pohyb během zvednutí.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Resetujte tuto rotaci například cyklem 801. Kontaktujte vašeho výrobce stroje.</p>
280-04B1	<p><b>Error message</b></p> <p>NC start byl ignorován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries and correct them if necessary</li> <li>- Only press NC Start when the operational situation permits it</li> </ul>
280-04B2	<p><b>Error message</b></p> <p>Kružnici nelze vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z naměřených bodů nelze kružnici vypočítat. Počet bodů nebo vzdálenosti mezi nimi nejsou dostatečné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte počet a polohu bodů pro výpočet kružnice.</p>
280-04B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Snímání výlisku (extrusion) není možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jako objekt snímání byla definována extruze, kterou nelze snímat. Extruzi nelze kombinovat s ručním předpolohováním, pro které je jako definice polohy naprogramováno '?'. <b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zadání v cyklu 1493. Zkontrolujte definici polohy objektu snímání.</p>
280-04B4	<p><b>Error message</b></p> <p>Jmenovitá pozice není definována správně</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jmenovitá poloha není definována nebo obsahuje tolerance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte jmenovitou polohu pro všechny směry souřadnic. Zadejte toleranci podél vektoru kolmého k povrchu místo pro jmenovitou polohu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04B5	<p><b>Error message</b> Charakter odjetí není možný s vícenásobným zanořením</p> <p><b>Cause of error</b> S vícenásobným zanořením je možné pouze lineární odjetí.</p> <p><b>Error correction</b> V případě potřeby nastavte vstupní parametry Q462 režimu odjetí a Q562 vícenásobného zanoření.</p>
280-04B6	<p><b>Error message</b> Základní otočení bude zrušeno</p> <p><b>Cause of error</b> V aktivní předvolbě je účinné základní natočení. Volaný cyklus snímání vyžaduje pro správnou činnost sekvence, aby bylo toto základní natočení zrušeno.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zadání. Pro zrušení základního natočení a pokračování cyklu snímání smažte toto hlášení a stiskněte NC-START. Nebo proveďte interní stop pro zrušení cyklu snímání a zkontrolujte zadání.</p>
280-04B7	<p><b>Error message</b> Opakovat poslední měření?</p> <p><b>Cause of error</b> Poslední měření nelze provést správně.</p> <p><b>Error correction</b> Viz předchozí hlášení týkající se posledního měření. Můžete tato hlášení potvrdit a potom opakovat měření pomocí NC Start.</p>
280-04B8	<p><b>Error message</b> Pokračovat s následujícím měřením?</p> <p><b>Cause of error</b> Toto měření nelze provést správně.</p> <p><b>Error correction</b> Viz předchozí hlášení týkající se měření. Zkontrolujte konfiguraci pro toto měření. Můžete tato hlášení potvrdit a přejít k následujícímu měření pomocí NC Start.</p>
280-04B9	<p><b>Error message</b> Soubor nebyl nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný soubor nelze nalézt.</p> <p><b>Error correction</b> Zajistěte, aby zadaný soubor existoval a daná cesta byla platná.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Celá hloubka zanoření je větší než výška zubu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Součet definovaných přísuvů neodpovídá výšce zubu. Dvojnásobná výška zubu vyplývá z rozdílu mezi vnějším a vnitřním průměrem. Pokud je celkový přísuv větší než výška zubu, operace obrábění se nevykoná. Pokud je celkový přísuv menší než výška zubu, operaci obrábění lze přesto vykonat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte součet všech přísuvů ve sloupci INFEED a v případě potřeby je opravte.</p>
280-04BB	<p><b>Error message</b></p> <p>Celá hloubka zanoření je menší než výška zubu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Součet definovaných přísuvů neodpovídá výšce zubu. Dvojnásobná výška zubu vyplývá z rozdílu mezi vnějším a vnitřním průměrem. Pokud je celkový přísuv větší než výška zubu, operace obrábění se nevykoná. Pokud je celkový přísuv menší než výška zubu, operaci obrábění lze přesto vykonat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte součet všech přísuvů ve sloupci INFEED a v případě potřeby je opravte.</p>
280-04BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor nelze otevřít</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Soubor zadaný v cyklu nelze otevřít.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zda soubor existuje, zda je cesta správná a zda je soubor v čitelném formátu.</p>
280-04BF	<p><b>Error message</b></p> <p>Status of transformations for simultaneous turning is not correct</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Status transformací není správný pro požadovanou operaci simultánního soustružení s nástrojem FreeTurn. TCPM musí být aktivováno před spuštěním cyklu. Před spuštěním cyklu byla aktivována transformace, která není v tomto provozním režimu možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktivujte TCPM před voláním cyklu. Zkontrolujte korekce ve WPL-CS, jako je: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Preset cannot be modified after probe objects have been probed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Úpravy předvoleb nejsou možné. Úpravy předvoleb jsou možné, pouze dokud objekt ještě nebyl snímán.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zrušte objekty, které již byly snímány ukončením ručně zvolené funkce snímání. Potom proveďte změny předvoleb.</p>
280-04C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Tolerance does not match probing direction</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výsledek pohybu snímání je mimo toleranci a směr pohybu snímání neodpovídá definované toleranci.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte programované tolerance s ohledem na definovaný směr snímání a směr extruze.</p>
280-04C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Offset v referenčním bodu palety není povolen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavení obrobku s offsetem v předvolbě aktivní palety není povoleno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Při nastavování obrobků používejte předvolby palet s prostorovými úhly místo offsetů.</p>
280-04C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Globální nastavení programu jsou aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrobek nelze nastavit, když jsou aktivní globální nastavení programu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Spuštění zvolené funkce vyžaduje deaktivaci globálních nastavení programu</p>
280-04C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Globální nastavení programu jsou aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivací globálního nastavení programu může funkce zkreslit výsledky měření.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před použitím funkce společnost HEIDENHAIN doporučuje deaktivovat globální nastavení programu</p>

Číslo chyby	Popis
280-04C5	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus lze vykonat pouze v testovacím režimu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V aktuálním stavu stroje lze tento cyklus vykonat pouze v testovacím režimu. Pro další režimy chybí odpovídající softwarová opce, nebo nebyla správně upravena konfigurace stroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontaktujte výrobce stroje ohledně použití dalších režimů.</p>
280-04C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Nosič nástroje nelze správně monitorovat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nosič nástroje definovaný ve sloupci "KINEMATIC" nemůže být v aktuální konstelaci správně uvažován, protože vřeteno nástroje je konfigurováno jako vřeteno a soustružnický nástroj bude v cyklu 800 (Q498=1) reverzován. To může mít vliv na monitorování kolize a výpočty drah v soustružnických cyklech.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pečlivě zkontrolujte účinky a případně změňte podmínky. V případě potřeby lze k soustružnickému nástroji ve správě nástrojů přidat nový index. V tomto indexu definujete soustružnický nástroj otočený o 180°, takže lze v cyklu 800 použít Q498=0.</p>
280-04C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkce snímání nepodporuje typ hrotu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ve sloupci STYLUS v tabulce dotkových sond je zadán typ hrotu, který není podporován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zadaný typ hrotu. Použijte funkci snímání, která podporuje typ hrotu.</p>
280-04C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Drážka je menší než špička dotyku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Průměr špičky dotyku je větší než šířka měřené drážky. Pro STYLUS L-TYPE je průměr špičky dotyku plus offset středu větší, než šířka měřené drážky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pro měření této drážky použijte menší hrot. Pro STYLUS L-TYPE použijte pro měření této drážky menší offset středu.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>280-04CA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Určení nulového bodu stroje s nenulovým úhlem sklonu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při zpracování cyklu 451 v režimu Q406=3 je nulový bod stroje opraven pro rotační osu. Úhel sklonu (Q413, Q417, Q421) naprogramovaný v cyklu se však odchyluje od nulového bodu stroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Jestliže nedefinujete nulový bod stroje rotační osy v jeho výchozí poloze, mohou nastat nepříznivé výsledky. Zkontrolujte vstupy cyklu a případně změňte hodnoty v Q413, Q417 nebo Q421 na 0.</p>
<b>280-04CB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Potenciometr rychlosti posuvu je účinný pro L dotyk!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vstup do strojního parametru CfgProbes/overrideForMeasure aktivuje potenciometr rychlosti posuvu pro procesy snímání. Maximální přesnosti dosáhnete použitím stejné rychlosti pro kalibraci a pro skutečné snímání.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Při snímání s L dotykem dbejte na to, aby byl potenciometr rychlosti posuvu vždy na 100% (pokud to je možné). Ohledně konfigurace strojního parametru CfgProbes/overrideForMeasure kontaktujte výrobce stroje.</p>
<b>280-04CC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Orientace vřetena není možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dotyková sonda s L dotykem vyžaduje orientaci vřetena (TRACK=ON) V aktuálním stavu stroj nepodporuje orientaci vřetena. Pro dotykovou sondu není definována orientace vřetena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zadání ve sloupci TRACK v tabulce dotykové sondy. Eventuálně použijte dotykovou sondu pouze v režimu frézování. Ohledně konfigurace strojního parametru mStrokePos kontaktujte výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04CD</b>	<p><b>Error message</b> Antastpunkt nicht erreicht</p> <p><b>Cause of error</b> Definovaného bodu dotyku nelze dosáhnout. Program byl přerušen, protože odpovídající chybové hlášení bylo potlačeno příkazem Q371 v cyklu 441.</p> <p><b>Error correction</b> Pro správné zpracování operace použijte příkaz Q183 pro vyhodnocení stavu cyklu snímání v NC programu.</p>
<b>280-04CE</b>	<p><b>Error message</b> Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p><b>Cause of error</b> Startovali jste měřicí cyklus ačkoli je snímací hrot ještě vychýlen.</p> <p><b>Error correction</b> Zvětšete dráhu odjezdu od materiálu</p>
<b>280-04CF</b>	<p><b>Error message</b> Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttabelle übergeben.</p> <p><b>Error correction</b> Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>
<b>280-05DC</b>	<p><b>Error message</b> Chybná správa palet</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba řízení.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-05DD</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v tabulce</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v tabulce pozic:            - Pozice, nebo nástroje jsou definovány dvakrát.            - Chybí hodnota ve sloupci T pro pozici vřetena.            - Nástroj ve vřetenu není definován v tabulce nástrojů.            - Symbol TOOL_p neukazuje na žádné místo v tabulce, nebo není nastaven.            - Tabulka pozic neexistuje, nebo je chráněna proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b>            - Nastavte správně tabulku pozic.            - Vložte hodnotu ve sloupci T pro pozici vřetena            - Nástroj ve vřetenu není definován v tabulce nástrojů.            - Symbol TOOL_p neukazuje na žádné místo v tabulce, nebo není nastaven.            - Tabulka pozic neexistuje, nebo je chráněna proti zápisu.</p>
<b>280-05DE</b>	<p><b>Error message</b> Upnutí není aktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> Měnič palet: spuštěný NC program přísluší k upínání, které není v pracovním prostoru.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte správné upínání.</p>
<b>280-05DF</b>	<p><b>Error message</b> Paleta není vyměněna</p> <p><b>Cause of error</b> Výměník palet: Spuštěný NC program náleží k paletě, která není v pozici obrábění. Sloupec LOCATION v tabulce palet neobsahuje "MA".</p> <p><b>Error correction</b> Přejděte na správnou paletu (LOCATION == MA).</p>
<b>280-05EO</b>	<p><b>Error message</b> Řádek palet blokován!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zpracovat blokovanou radku tabulky palet.</p> <p><b>Error correction</b> Pro zpracování zrušit blokaci, nebo pokračovat s následující radkou. Případně se informujte v dokumentaci ke stroji.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-05E1</b>	<p><b>Error message</b> Chybí tabulka nulových bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolili jste tabulku nulových bodů, která v NC paměti řídicího systému neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte některou existující tabulku nulových bodů, nebo vytvořte novou dle potřeby.</p>
<b>280-05E2</b>	<p><b>Error message</b> Měřicí sonda nedefinována</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyvolali jste dotykovou sondu, která není definována v tabulce dotykových sond. - Tabulka dotykových sond neexistuje či je chráněná proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplněte tabulku dotykových sond o chybějící sondu. - Vytvořte tabulku dotykových sond či zrušte ochranu proti zápisu</p>
<b>280-05E3</b>	<p><b>Error message</b> CHYBNE UDAJE NASTROJE</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná data nástroje: - Nástroj existuje dvakrát. - Symbol TOOL neukazuje na tabulku nástrojů či není nastaven. - Tabulka nástrojů neexistuje či je chráněná proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte tabulku nástrojů. - Přestavte symbol TOOL či vytvořte odpovídající tabulku nástrojů - Vytvořte tabulku nástrojů či zrušte ochranu proti zápisu.</p>
<b>280-05E4</b>	<p><b>Error message</b> TOOL DEF 0 není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Definice nástroje s číslem "0" není dovolena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05E5	<p><b>Error message</b> Nástroj není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste nástroj, který není definován v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplnit chybející nástroj v tabulce nástrojů. - Použít jiný nástroj.</p>
280-05E6	<p><b>Error message</b> Vhodný nástroj nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické hledání nástroje: V tabulce nástrojů nelze nalézt vhodný nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte tabulku nástrojů.</p>
280-05E7	<p><b>Error message</b> Vypočtené čís.nástroje je vysoké</p> <p><b>Cause of error</b> - Při výpočtu čísla nástroje z Q-parametru vyšla hodnota, která překračuje přípustný rozsah od 0 do 32767. - Vyvolali jste číslo nástroje, které je větší než počet nástrojů, které jsou definovány v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
280-05E8	<p><b>Error message</b> Chybí TOOL DEF popis nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Při vyvolání nástroje (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) jste programovali číslo nástroje, ke kterému neexistuje v programu žádná definice nástroje (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
280-05E9	<p><b>Error message</b> Číslo nástroje obsazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vícekrát nadefinovat jeden nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05EA	<p><b>Error message</b> DEF. nástroje není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Programovali jste definici nástroje s poloměrem a/či délkou (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> - Smažte blok TOOL-DEF (blok G99). - Použijte předvolbu nástroje bez poloměru a délky (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).</p>
280-05EB	<p><b>Error message</b> Chybí zadání délky či poloměru</p> <p><b>Cause of error</b> Definice nástroje (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) neobsahuje zadání délky nebo poloměru nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat kompletní blok DEF (blok G99).</p>
280-05EC	<p><b>Error message</b> Uplynula životnost nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Uplynul čas nasazení volaného nástroje a nenadefinovali jste žádný sesterský nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte nástroj a případně jej vyměňte nebo nadefinujte sesterský nástroj.</p>
280-05ED	<p><b>Error message</b> Nástroj blokován</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj byl zablokován (napr. po jeho zlomení).</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat nástroj a případně jej vyměnit. Zrušit blokaci v tabulce nástroje.</p>
280-05EE	<p><b>Error message</b> Chybí tabulka nástrojů</p> <p><b>Cause of error</b> Nezvolili jste žádnou tabulku nástrojů anebo zvolená tabulka v NC paměti řízení neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte existující tabulku nástrojů, nebo vytvořte novou.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05EF	<b>Error message</b> FN14_1519 <b>Cause of error</b> FN14_1519 <b>Error correction</b> FN14_1519
280-05F0	<b>Error message</b> Šroubovicové zahloubení není možné <b>Cause of error</b> Q366 = 1 <b>Error correction</b> Změňte část programu
280-05F1	<b>Error message</b> FN14_1521 <b>Cause of error</b> FN14_1521 <b>Error correction</b> FN14_1521
280-05F2	<b>Error message</b> Žádná data měřící sondy <b>Cause of error</b> - nebyl vyměněn dotykový snímač - Pro dotykový snímač není aktivní žádná nástrojová osa - Data dotykového snímače si odporují <b>Error correction</b> - Vyměňte dotykový snímač - Při vyvolání dotykového snímače musí být definována nástrojová osa - Zkontrolujte data dotykového snímače
280-05F3	<b>Error message</b> SQL příkaz selhal <b>Cause of error</b> Některý z SQL příkazů v cyklu nemohl být vykonán <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.
280-05F4	<b>Error message</b> FN14_1524 <b>Cause of error</b> FN14_1524 <b>Error correction</b> FN14_1524

Číslo chyby	Popis
280-05F5	<b>Error message</b> FN14_1525 <b>Cause of error</b> FN14_1525 <b>Error correction</b> FN14_1525
280-05F6	<b>Error message</b> FN14_1526 <b>Cause of error</b> FN14_1526 <b>Error correction</b> FN14_1526
280-05F7	<b>Error message</b> Chybná správa palet <b>Cause of error</b> Chyba ve správě palet: - Tabulka palet neexistuje nebo je chráněná proti zápisu. - TARGET a FN17/18 ID510 NR22 jsou použity současně v řádku PAL. <b>Error correction</b> - Vytvořte tabulku palet nebo zrušte ochranu proti zápisu. - Nepoužívejte TARGET a FN17/18 ID510 NR22 současně v řádku PAL.
280-05F8	<b>Error message</b> Chybná Preset tabulka <b>Cause of error</b> Tabulka Preset je chybná, možné příčiny: - Tabulka Preset neexistuje či je chráněná proti zápisu. - Řádek 0 neexistuje. - Řádek s ACTNO = 1 neexistuje. <b>Error correction</b> - Vytvořte tabulku Preset či odstraňte ochranu proti zápisu - Vložte řádek 0 do tabulky Preset - Nastavte ACTNO řádku na 1
280-05F9	<b>Error message</b> Chybná tabulka nulových bodů <b>Cause of error</b> Chybná tabulka nulových bodů: - Tabulka nulových bodů neexistuje nebo je chráněná proti zápisu. <b>Error correction</b> - Vytvořte tabulku nulových bodů nebo zrušte ochranu proti zápisu



Číslo chyby	Popis
<b>280-05FA</b>	<p><b>Error message</b> Výměna nástrojů během předzpracování není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Výměna nástroje nemůže být provedena během předzpracování bloků. Pro obrobení po předzpracování bloků se nenachází ve vřetení aktivní nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte prosím výrobce stroje.</p>
<b>280-05FB</b>	<p><b>Error message</b> Kalibrovat dotykovou sondu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se automaticky proměřit nástroj, ačkoli nástrojová sonda TT není ještě zkalibrována.</p> <p><b>Error correction</b> Zkalibrujte nástrojovou sondu TT cyklem TCH PROBE 30 .</p>
<b>280-05FC</b>	<p><b>Error message</b> Chybí osa nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste obráběcí cyklus, aniž jste předtím aktivovali nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
<b>280-05FD</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF je nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> - smazali jste část cyklu - vložili jste do cyklu jiné NC bloky</p> <p><b>Error correction</b> - definujte cyklus úplně znovu - smažte NC bloky uvnitř cyklu</p>
<b>280-05FE</b>	<p><b>Error message</b> TOOL.T: zadejte počet břitů</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické proměření nástroje: počet břitů není zadán v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte počet břitů (CUT) do tabulky nástrojů TOOL.T.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05FF	<p><b>Error message</b> Zadejte poloměr nástroje &gt; 0</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste nulový či záporný frézovací poloměr aktivního nástroje v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Měření nástroje je možné pouze s kladným poloměrem nástroje. Změňte poloměr v tabulce.</p>
280-0600	<p><b>Error message</b> Příliš malá tolerance v parametru measureTolerance[1;2]</p> <p><b>Cause of error</b> Při proměření poloměru pomocí TT nelze dosáhnout tolerance zjištěné parametrem measureTolerance1.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v parametru measureTolerance2 zvýšte povolenou toleranci pro nalezení břitu s orientováním vřetena</li> <li>- v parametru posTolerance zmenšete polohovací okno vřetena.</li> <li>- zkontrolujte, zda se na talíři sondy nevytvořily ostřiny , a případně je odstraňte</li> <li>- případně vyměňte talíř sondy.</li> </ul>
280-0601	<p><b>Error message</b> Nástroj blokován</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj byl zablokován (např. po zlomení) .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a příp. vyměňte nástroj nebo zrušte blokování v tabulce nástrojů.</p>
280-0602	<p><b>Error message</b> Chyba v konfiguraci měření nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace měření nástroje je chybná či neúplná.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci měření nástroje a příp.ji upravte nebo rozšiřte.</p>
280-0603	<p><b>Error message</b> Měření nástroje blokováno</p> <p><b>Cause of error</b> Měření nástroje je blokováno.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci měření nástroje a příp.ji upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0604	<p><b>Error message</b> Měření nástroje: funkce není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná funkčnost není implementována.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci měření nástroje a příp.ji upravte.</p>
280-0605	<p><b>Error message</b> Orientace není konfigurována</p> <p><b>Cause of error</b> - Váš stroj není možná vybaven orientovaným vřetenem - orientaci vřetena nelze provést</p> <p><b>Error correction</b> - dbejte pokynů příručky ke stroji! - zkontrolujte strojní parametr spindleOrientMode a hodnotu pro M-funkci resp. zadejte -1 pro orientaci vřetena přes NC</p>
280-0606	<p><b>Error message</b> Aritmetická chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní výpočty vedly k nezobrazitelné číselné hodnotě.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte vstupní hodnoty.</p>
280-0607	<p><b>Error message</b> Chyba v cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba řízení.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
280-0608	<p><b>Error message</b> Zlomení nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické měření nástroje: byla překročena tolerance zlomení (LBREAK či RBREAK) z tabulky nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte příp. vyměňte nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0609	<p><b>Error message</b> Kalibrujte TT ve skloněné rovině</p> <p><b>Cause of error</b> Se skloněnou rovinou obrábění jste se pokusili zpracovat cyklus proměření nástroje, ačkoli nástrojová sonda nebyla zkalibrována při aktivní skloněné rovině obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Proveďte kalibrační cyklus 30 při aktivní skloněné rovině obrábění.</p>
280-060A	<p><b>Error message</b> Kalibrujte TT v nesklon. rovině</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zpracovat cyklus proměření nástroje, ačkoli nástrojová sonda byla naposledy zkalibrována při aktivní skloněné rovině obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Proveďte kalibrační cyklus 30 při neskloněné rovině obrábění.</p>
280-060B	<p><b>Error message</b> TT neparalelně k ose nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zpracovat cyklus proměření nástroje, ačkoli osa nástrojové sondy není paralelní k ose nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Osy polohujte tak, aby osa sondy a osa nástroje byly paralelní.</p>
280-060C	<p><b>Error message</b> Index nástroje není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste obráběcí cyklus k proměření nástroje se stupňovitým nástrojem.</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-060D	<p><b>Error message</b> Soustružnický nástroj je neúplně definován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyvolali jste soustružnický nástroj, který není definován v tabulce soustružnických nástrojů.</li> <li>- Tabulka soustružnických nástrojů neexistuje či je chybná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doplněte tabulku soustružnických nástrojů o chybějící nástroj.</li> <li>- vytvořte resp. opravte tabulku soustružnických nástrojů.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
280-060E	<p><b>Error message</b> Směr doteku není v rovině sondy</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovali jste směr snímání, který neleží v rovině sondy</p> <p><b>Error correction</b> Opravte MP probingDirRadial</p>
280-060F	<p><b>Error message</b> Detekce nevyváženosti selhala</p> <p><b>Cause of error</b> Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p><b>Error correction</b> Weitere Fehlermeldungen beachten</p>
280-0610	<p><b>Error message</b> Nadměrné nevyvážení</p> <p><b>Cause of error</b> Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p><b>Error correction</b> Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>
280-0611	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurace pro detekci nevyváženosti</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p><b>Error correction</b> Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>
280-0612	<p><b>Error message</b> Poloměr sesterského nástroje je nevyhovující</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během automatické výměny sesterského nástroje (M01), TNC nenašel odpovídající nástroj v tabulce nástrojů.</li> <li>- Celkový poloměr R + DR sesterského nástroje je větší anebo R2 + DR2 je menší než poloměr aktuálního nástroje při aktivní 3-D kompenzaci.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definujte sesterský nástroj s odpovídajícím poloměrem.</li> <li>- Taky lze použít M107 pro vypnutí kontroly poloměru nástroje.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
280-0613	<p><b>Error message</b> Byl programován chybný nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali jste osu nástroje jinou než osu Z.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
280-0614	<p><b>Error message</b> Tabulka nástrojů zamčena</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor nástroje (TOOL.T) nelze editovat, dokud TNC vykonává volání nástroje. Toto chybové hlášení je vyvoláno stisknutím soft-tlačítka EDIT ON/OFF.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončete režim volbou soft-tlačítka "EDIT ON/OFF". Potom hlášení potvrďte a obnovte chod programu pomocí NC Start.</p>
280-0615	<p><b>Error message</b> Chyba vypočtu nevyvážení</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table.</p> <p><b>Error correction</b> - Modify the entered value - Expand the unbalance table</p>
280-0616	<p><b>Error message</b> Nástroj nesmí být vyměněn</p> <p><b>Cause of error</b> Změna čísla nebo indexu nástroje není v současnosti povolena. Tento test byl aktivován výrobcem obráběcího stroje v rámci makra TOOL CALL.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte vašeho výrobce stroje</p>
280-0617	<p><b>Error message</b> Režim přejetí není možný pro odjetí</p> <p><b>Cause of error</b> The "tilted system" and "tool axis" traverse modes are not possible because of the machine configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Select the "machine axes" or "thread" traverse modes and repeat the retraction.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0618	<p><b>Error message</b> Životnost nástroje vypršela</p> <p><b>Cause of error</b> The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time. - The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool. - The tool-usage file is not available or not up to date.</p> <p><b>Error correction</b> - The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start. - The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool. o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.</p>
280-0619	<p><b>Error message</b> Životnost nástroje vypršela</p> <p><b>Cause of error</b> Zbývající životnost nástroje není dostatečná pro předem vypočítanou dobu obrábění. - Provozní životnost volaného nástroje vypršela a vy jste nedefinovali sesterský nástroj - Soubor využití nástrojů není k dispozici nebo není aktuální.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte nástroj a pokud je třeba, vyměňte jej nebo definujte sesterský nástroj. - Vytvořte nebo aktualizujte soubor využití nástroje. - Spusťte požadovaný program v provozním režimu Test programu. - Ujistěte se, že soubor použití nástroje je aktivován konfigurací.</p>
280-061A	<p><b>Error message</b> Omezení rychlosti posuvu bylo zrušeno</p> <p><b>Cause of error</b> - Omezení rychlosti posuvu bylo zrušeno operátorem. - V provozním režimu Odtažení nelze znovu aktivovat omezení rychlosti posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> - Pro omezení rychlosti posuvu použijte potenciometr F. - Při pohybování osami buďte velice opatrní.</p>

Číslo chyby	Popis
280-061B	<p><b>Error message</b> Řádek palety s hotovými díly</p> <p><b>Cause of error</b> Paletova radka pod kurzorem je označena jako hotový dílec a nemůže už být tudíž zpracovávána.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jednu radku pro paletu, do níž se zadá polotovar nebo již částečně obroběný dílec.</p>
280-061C	<p><b>Error message</b> Přístup do tabulky předvolby palet selhal</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup do tabulky předvolby palet nebyl možný. Tabulka předvolby palet možná neexistuje nebo je vadná.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
280-061D	<p><b>Error message</b> Automatické pokračování obrábění palety není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické pokračování obrábění palet není možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paletové obrábění nepokračovalo OEM cyklem.</li> <li>- Zkontrolujte zadání pro OEM makro v OEM_PAL_RESUMPTION.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
280-061E	<p><b>Error message</b> Strategie pro pokračování obrábění palety není podporovaná</p>
280-061F	<p><b>Error message</b> Proces řezání závitu byl přerušen</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické pokračování obrábění palet není možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Viz další chybová hlášení.</li> <li>- Opravte příčinu chyby a opakujte operaci.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
280-0620	<p><b>Error message</b> Tabulka palet zamčena</p> <p><b>Cause of error</b> Některý editor zablokoval další zpracování tabulky palet</p> <p><b>Error correction</b> - Ukončete editační nebo vstupní režim - Potom potvrďte hlášení a pokračujte v obrábění palety tlačítkem NC start.</p>
280-0621	<p><b>Error message</b> Nástroj není plně definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Volali jste nástroj, který není plně definován v tabulce nástrojů: - Neexistuje hodnota poloměru a/nebo délky nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte a dokončete zdání nástroje. - Použijte jiný nástroj.</p>
280-0622	<p><b>Error message</b> Řádek neexistuje v tabulce předvoleb</p> <p><b>Cause of error</b> Předvolený program nelze aktivovat. Daná příмка v tabulce předvoleb neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte tabulku předvoleb - Doplněte danou přímkou do tabulky předvoleb.</p>
280-0623	<p><b>Error message</b> Řádek neexistuje v tabulce předvolby palet</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramované číslo předvolby palet nelze aktivovat. Daná příмка v tabulce předvoleb palet neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte tabulku předvoleb palet - Doplněte danou přímkou do tabulky předvoleb palet.</p>
280-0624	<p><b>Error message</b> Preset-Tabelle fehlt</p> <p><b>Cause of error</b> Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden.</p> <p><b>Error correction</b> Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.</p>

Číslo chyby	Popis
280-06A4	<p><b>Error message</b> Kamera nereaguje</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus zpracování obrazu nemůže komunikovat s kamerou nebo neodpovídá.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte NC software nebo vyjměte cyklus zpracování obrazu z NC programu. - Informujte servisní oddělení.</p>
280-06A5	<p><b>Error message</b> Kamera neodpovídá</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus zpracování obrazu nemůže komunikovat s kamerou nebo neodpovídá.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte NC software nebo vyjměte cyklus zpracování obrazu z NC programu. - Informujte servisní oddělení.</p>
280-06A6	<p><b>Error message</b> Soubor polohy kamery neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Systém nemůže nastavit kameru do žádané polohy, protože chybí tabulka s polohovými daty.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte servis výrobce stroje.</p>
280-06A7	<p><b>Error message</b> Čára neexistuje v tabulce poloh</p> <p><b>Cause of error</b> The control cannot move the camera to the desired position because the desired line number is missing in the table for position data.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
280-06A8	<p><b>Error message</b> Spojení s kamerou není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus zpracování obrazu nemůže komunikovat s kamerou, protože chybí vnitřní datová struktura pro komunikaci.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte servisní oddělení.</p>

Číslo chyby	Popis
280-06A9	<p><b>Error message</b> Kamera neposkytuje obraz</p> <p><b>Cause of error</b> No live image was received from the camera.</p> <p><b>Error correction</b> - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency</p>
280-06AA	<p><b>Error message</b> Chybí název bodu monitorování</p> <p><b>Cause of error</b> The monitoring point has no name</p> <p><b>Error correction</b> Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle</p>
280-06AB	<p><b>Error message</b> Nedovolené volání nevyváženého cyklu v režimu frézování</p> <p><b>Cause of error</b> V režimu frézování nelze spustit nevyvážený cyklus</p> <p><b>Error correction</b> Spustte nevyvážený cyklus v režimu soustružení</p>
280-07D0	<p><b>Error message</b> Neplatný chybový stav</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný chybový stav</p> <p><b>Error correction</b> Interní chyba</p>
280-07D1	<p><b>Error message</b> Žádné místo neuvolněno</p> <p><b>Cause of error</b> Není volné žádné místo pro osazení Na kotoučové hlavě není volné místo pro osazení brusným kotoučem. Odstranění chyby: uvolněte místo osazení (tabulka: WHEEL.PGW)</p> <p><b>Error correction</b> Uvolněte místo pro osazení (tabulka: WHEEL.PGW)</p>

Číslo chyby	Popis
280-07D2	<p><b>Error message</b> Žádné platné fyzické místo</p> <p><b>Cause of error</b> Na kotoučové hlavě není platné žádné fyzické místo Zvolené místo na kotoučové hlavě není platné. Číslo pozice je větší, než 9.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte platné místo (0...9)</p>
280-07D3	<p><b>Error message</b> Místo není uvolněno</p> <p><b>Cause of error</b> Místo pro osazení není volné Zvolené místo na kotoučové hlavě není volné a nemůže být proto osazeno brusným kotoučem.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiné místo pro osazení</p>
280-07D4	<p><b>Error message</b> Nástroj je již vložen</p> <p><b>Cause of error</b> Osazený nástroj je již upnut na jiném místě hlavy.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiný nástroj (jiné číslo nástroje) nebo odstraňte nástroj z jiného místa (ne jenom fyzicky, ale také logicky).</p>
280-07D5	<p><b>Error message</b> Žádné uvolněné místo</p> <p><b>Cause of error</b> Nenalezeno žádné volné místo. Nebylo nalezeno další volné místo na kotoučové hlavě hlavě.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte nástroj z některého jiného místa a přes nastavení ho uvolněte.</p>
280-07D6	<p><b>Error message</b> Žádné identické místo</p> <p><b>Cause of error</b> Nenalezeno volné stejné místo. Není volné další volné logické místo na kotoučové hlavě se stejnou fyzickým umístěním.</p> <p><b>Error correction</b> Odstraňte nástroj z jiného místa a toto místo přes nastavení uvolněte</p>

Číslo chyby	Popis
280-07D7	<p><b>Error message</b> Nenalezen žádný další nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Nenalezen další nástroj, odpovídající kritérii hledání</p> <p><b>Error correction</b> Upravte kritérium pro hledání</p>
280-07D8	<p><b>Error message</b> Nenalezen žádný další nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Nenalezen další nástroj, odpovídající kritérii hledání</p> <p><b>Error correction</b> Upravte kritérium pro hledání</p>
280-07D9	<p><b>Error message</b> Neplatný typ nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zvolen nástroj, který není podporován, nebo nástroj, který není v souvislosti s některou funkcí povolen</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte typ nástroje</p>
280-07DA	<p><b>Error message</b> Nedovolený typ nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Typ nástroje není povolen, není uvolněn. V nastavovací funkci byl zvolen nástroj, který není v této chvíli podporován.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jiný typ nástroje</p>
280-07DB	<p><b>Error message</b> Data nepřevzata</p> <p><b>Cause of error</b> Nebyla převzata data, protože bylo změněno číslo nástroje V nastavení bylo změněno současně s hodnotami nástroje také číslo (reference) aktuálního nástroje. Tím byla všechna změněná data ztracena a data nástroje byla přepsána novým číslem.</p> <p><b>Error correction</b> Žádné</p>

Číslo chyby	Popis
280-07DC	<p><b>Error message</b> Není záznam v tabulce</p> <p><b>Cause of error</b> Žádný záznam v tabulce / přístup zablokován Přístup k tabulce je zablokován. Eventuelně chybí potřebný záznam nebo neodpovídá formát sloupce.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnoty</p>
280-07DD	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota parametru</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatná hodnota parametru. Parametr má neplatnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnoty parametru.</p>
280-07DE	<p><b>Error message</b> Neplatný příkaz</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný příkaz V PLC byl naprogramován neplatný příkaz (FN-19)</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte příkaz / zkontrolujte PLC program</p>
280-07DF	<p><b>Error message</b> Chyba při přístupu do tabulky</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba přístupu k tabulce (žádné obsloužení) Přístup k tabulce je zablokován. Eventuelně chybí požadovaný záznam, neodpovídá formát sloupce, neexistuje tabulka a pod.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnoty</p>
280-07E0	<p><b>Error message</b> Není kotouč brusky</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuální nástroj není brusný kotouč Aktuálním nástrojem měl být brusný kotouč, což v tomto případě není splněno. Pro režim orovnávače musí být například aktuální nástroj brusný kotouč.</p> <p><b>Error correction</b> Zaměňte brusný kotouč</p>

Číslo chyby	Popis
280-07E1	<p><b>Error message</b> Neplatné číslo nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné číslo nástroje Číslo nástroje je mimo platný rozsah</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte správné číslo (1...99)</p>
280-07E2	<p><b>Error message</b> Neplatné vyrovnání</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné vyrovnání orovnávače Vyrovnání orovnávače neodpovídá zvolené hraně brusného kotouče</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou hranu brusného kotouče, nebo vyrovnání orovnávače</p>
280-07E3	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný žádný orovnávač</p> <p><b>Cause of error</b> Není definován žádný orovnávač Některá z funkcí očekává, že je definován/programován orovnávač, což v tomto případě není splněno.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte / naprogramujte orovnávač</p>
280-07E4	<p><b>Error message</b> Orovnávač není evidován</p> <p><b>Cause of error</b> Orovnávač pro tento kotouč není přiřazen Pokusili jste se pracovat s orovnávačem, který není přiřazen aktuálnímu kotouči.</p> <p><b>Error correction</b> Přiřaďte / nastavte orovnávač</p>
280-07E5	<p><b>Error message</b> Neplatný typ brusného kotouče</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný typ brusného kotouče Byl programován neplatný typ brusného kotouče.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte správný typ kotouče</p>

Číslo chyby	Popis
280-07E6	<p><b>Error message</b> Vztah orovnávač - hrana kotouče</p> <p><b>Cause of error</b> Orovnávač neodpovídá brusnému kotouči Byl nastaven orovnávač, odpovídající jiné hraně brusného kotouče, než je přiřazeno / nastaveno</p> <p><b>Error correction</b> Znovu přiřadte / nastavte orovnávač</p>
280-07E7	<p><b>Error message</b> Zpětný pohyb není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotouče: druhý chod není možný Nevhodná délka druhého chodu, nebo kombinace s jinými parametry strany kotouče není možná</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte parametry strany kotouče</p>
280-07E8	<p><b>Error message</b> Chybí šířka zkosení</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotouče: chybí šířka hrany Očekává se šířka hrany, která ale ještě nebyla zadána</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte parametry stran kotouče</p>
280-07E9	<p><b>Error message</b> Zkosení větší než délka strany X</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotouče: hrana je větší, než délka strany X</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte parametry stran kotouče</p>
280-07EA	<p><b>Error message</b> Nesprávný úhel zpětného pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotouče: úhel profilu je nesprávný Úhel profilu (obrysu) má neplatnou hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Prověřte parametry stran kotouče</p>



Číslo chyby	Popis
280-07EB	<b>Error message</b> FN14_2027
	<b>Cause of error</b> FN14_2027
	<b>Error correction</b> FN14_2027
280-07EC	<b>Error message</b> FN14_2028
	<b>Cause of error</b> FN14_2028
	<b>Error correction</b> FN14_2028
280-07ED	<b>Error message</b> FN14_2029
	<b>Cause of error</b> FN14_2029
	<b>Error correction</b> FN14_2029
280-07EE	<b>Error message</b> Strategie orovnění: poloměr rohu není povolen
	<b>Cause of error</b> Když je definován poloměr rohu (RV, RV1, RV2), musí být zvolena strategie orovňávání, která orovná průměr a stranu současně.
	<b>Error correction</b> Vyberte jiný cyklus orovňávání nebo nastavte poloměr rohu na 0
280-07EE	<b>Error message</b> FN14_2030
	<b>Cause of error</b> FN14_2030
	<b>Error correction</b> FN14_2030
280-07EF	<b>Error message</b> Dressing strategy: wheel edge not supported
	<b>Cause of error</b> Kombinace cyklu orovňávání a aktivní hrany kotouče není povolena.
	<b>Error correction</b> Aktivujte jinou hranu kotouče nebo vyberte jiný cyklus orovňávání.

Číslo chyby	Popis
280-07EF	<b>Error message</b> FN14_2031 <b>Cause of error</b> FN14_2031 <b>Error correction</b> FN14_2031
280-07F0	<b>Error message</b> Vybraná strategie orovnění není podporována <b>Cause of error</b> Byla naprogramována vratná strategie, ačkoli není podporována. Vratnou strategií lze použít pouze, když je pohyb orovňování přímočarý. Typ brusného kotouče "Special grinding point" nelze s vratnou strategií použít. <b>Error correction</b> Vyberte jinou strategii orovňování
280-07F0	<b>Error message</b> FN14_2032 <b>Cause of error</b> FN14_2032 <b>Error correction</b> FN14_2032
280-07F1	<b>Error message</b> Dressing mode already active, tool not allowed <b>Cause of error</b> Když je režim orovňování (FUNCTION DRESS BEGIN) aktivován před cyklem orovňování, nelze v cyklu orovňování naprogramovat žádný nástroj. <b>Error correction</b> - Smažte číslo/název nástroje - Odstraňte funkci FUNCTION DRESS BEGIN před cyklem orovňování
280-07F1	<b>Error message</b> FN14_2033 <b>Cause of error</b> FN14_2033 <b>Error correction</b> FN14_2033

Číslo chyby	Popis
280-07F2	<p><b>Error message</b> Type of grinding wheel not allowed, not approved</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus orovnávaní není vhodný pro zvolený typ brusného kotouče, nebo nebyl dosud uvolněn.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jiný cyklus orovnávaní orovnávaní</p>
280-07F2	<p><b>Error message</b> FN14_2034</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2034</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2034</p>
280-07F3	<p><b>Error message</b> Tool is not a dressing wheel or roll</p> <p><b>Cause of error</b> Byl naprogramován vztah mezi řeznými rychlostmi, ačkoli orovnávací nástroj není ani orovnávací kotouč ani kladka (roll).</p> <p><b>Error correction</b> - Změňte typ orovnávacího nástroje - Buď neprogramujte vztah mezi řeznými rychlostmi nebo jej nastavte na 0</p>
280-07F3	<p><b>Error message</b> FN14_2035</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2035</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2035</p>
280-07F4	<p><b>Error message</b> FN14_2036</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2036</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2036</p>
280-07F5	<p><b>Error message</b> FN14_2037</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2037</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2037</p>

Číslo chyby	Popis
280-07F6	<b>Error message</b>
	FN14_2038
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2038
280-07F7	<b>Error correction</b>
	FN14_2038
	<b>Error message</b>
	FN14_2039
280-07F8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2039
	<b>Error correction</b>
	FN14_2039
280-07F9	<b>Error message</b>
	FN14_2040
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2040
280-07FA	<b>Error correction</b>
	FN14_2040
	<b>Error message</b>
	FN14_2041
280-07FB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2041
	<b>Error correction</b>
	FN14_2041
280-07FC	<b>Error message</b>
	FN14_2042
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2042
280-07FD	<b>Error correction</b>
	FN14_2042
	<b>Error message</b>
	FN14_2043
280-07FE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2043
	<b>Error correction</b>
	FN14_2043

Číslo chyby	Popis
280-07FC	<b>Error message</b>
	FN14_2044
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2044
280-07FD	<b>Error correction</b>
	FN14_2044
	<b>Error message</b>
	FN14_2045
280-07FE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2045
	<b>Error correction</b>
	FN14_2045
280-07FF	<b>Error message</b>
	FN14_2046
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2046
280-0800	<b>Error correction</b>
	FN14_2046
	<b>Error message</b>
	FN14_2047
280-0801	<b>Cause of error</b>
	FN14_2047
	<b>Error correction</b>
	FN14_2047
280-0800	<b>Error message</b>
	FN14_2048
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2048
280-0801	<b>Error correction</b>
	FN14_2048
	<b>Error message</b>
	FN14_2049
280-0801	<b>Cause of error</b>
	FN14_2049
	<b>Error correction</b>
	FN14_2049

Číslo chyby	Popis
280-0834	<p><b>Error message</b> Přísuv není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Přísuv není definován Nebyl programován definiční příkaz pro přísuv.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte / naprogramujte přísuv</p>
280-0835	<p><b>Error message</b> Směr přísuvu není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Směr přísuvu není definován Není znám žádný směr přísuvu. Znamená to, že počáteční a cílová pozice přísuvu jsou shodné a rovněž není znám směr přísuvu z některého předchozího příkazu.</p> <p><b>Error correction</b> Alespoň při prvním příkazu přísuvu musí být naprogramována cílová pozice odlišně od počáteční pozice.</p>
280-0836	<p><b>Error message</b> Pod mírou</p> <p><b>Cause of error</b> Pod mírou Řídící systém již při startu příkazu pro broušení vyvolal toto hlášení. Znamená to, že průměr pro broušení má již konečnou míru, nebo podmíru. Pokud bylo programováno více cyklů s řízením míry, může se jednat o normální chování, jestliže je polotovár příliš malý. Nejméně v posledním provedeném cyklu se ale nesmí vyskytnout chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte obrobek / zkontrolujte řízení</p>
280-0837	<p><b>Error message</b> FN14_2103</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2103</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2103</p>

Číslo chyby	Popis
280-0838	<p><b>Error message</b> Přes míru</p> <p><b>Cause of error</b> Nadmíra Řídící systém při broušení nebyl aktivován. Znamená to, že nebylo dosaženo broušeného průměru, obrobek má nadmíru.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte obrobek / zkontrolujte řízení</p>
280-0839	<p><b>Error message</b> FN14_2105</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2105</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2105</p>
280-083A	<p><b>Error message</b> Signál je aktivní již při startu</p> <p><b>Cause of error</b> Signál je aktivní již při startu Při broušení s externím signálem (dotyk a pod.) je tento signál aktivní dříve, než byl zahájen pohyb.</p> <p><b>Error correction</b> Porovnejte rozměry obrobku s programem a případně upravte program</p>
280-083B	<p><b>Error message</b> FN14_2107</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2107</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2107</p>
280-083C	<p><b>Error message</b> Signál je bez odezvy</p> <p><b>Cause of error</b> Signál je bez odezvy. Během broušení s externím signálem (dotyková sonda a pod.) tento signál nereagoval po celou dobu pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Porovnejte rozměry obrobku s programem a případně upravte program</p>

Číslo chyby	Popis
280-083D	<b>Error message</b> FN14_2109 <b>Cause of error</b> FN14_2109 <b>Error correction</b> FN14_2109
280-083E	<b>Error message</b> Osa B je ve špatné poloze <b>Cause of error</b> Osa B je ve špatné poloze Některá z funkcí očekává B-osu v definované poloze. B-osa se ale v této poloze nenachází. <b>Error correction</b> Zkontrolujte polohu B-osy
280-083F	<b>Error message</b> Není kotouč brusky <b>Cause of error</b> Orovňávaný nástroj není brusný kotouč. Orovnat lze pouze brusné kotouče. <b>Error correction</b> Zkontrolujte typ nástroje
280-0840	<b>Error message</b> Místo orovnávače není uvolněno <b>Cause of error</b> Orovňávací místo není volné. Zvolené orovňávací místo není volné. <b>Error correction</b> Zvolte jiné orovňávací místo (pozici)
280-0841	<b>Error message</b> Hrany kotouče nejsou uvolněny <b>Cause of error</b> Zpětné broušení (hrany 4-6) není uvolněno Pro zvolenou pozici nejsou hrany 4-6 uvolněny. Znamená to, že 'zpětné broušení' není dovoleno. <b>Error correction</b> Zvolte přední hranu kotouče (1-3).



Číslo chyby	Popis
280-0842	<p><b>Error message</b> Místo brusného kotouče neosazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Místo na kotoučové hlavě není osazeno Na požadované pozici není osazen žádný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou pozici, nebo osad'te nástroj</p>
280-0843	<p><b>Error message</b> Místo kotouče není uvolněno</p> <p><b>Cause of error</b> Pozice na kotoučové hlavě není volná Na požadovanou pozici nesmí být osazen žádný nástroj. Je blokována proti obsazení.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou pozici, nebo uvolněte osazování</p>
280-0844	<p><b>Error message</b> Místo orovnávače není osazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Pozice orovnávače není osazena Požadovaná pozice orovnávače není osazena.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou pozici, nebo ji osad'te orovnávačem</p>
280-0845	<p><b>Error message</b> Neplatný T-Call Parametr</p> <p><b>Cause of error</b> Parametr při volání nástroje (Tool Call) je mimo povolený rozsah</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte Tool Call</p>
280-0846	<p><b>Error message</b> Zakl.data kotouce nedefinovana</p> <p><b>Cause of error</b> Základní údaje brusného kotouče nejsou zadány. Pro určité nastavovací funkce je nutné, aby byly zadány / nastaveny základní údaje brusného kotouče.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte / zadejte základní údaje</p>

Číslo chyby	Popis
280-0847	<p><b>Error message</b> Data kotouče nejsou definována</p> <p><b>Cause of error</b> Data kotouče nejsou vyplněna (průměr, šířka atd.) Pro určité funkce je nutné, aby údaje o brusném kotouči (průměr, šířka atd.) byly zadány / nastaveny.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte / zadejte základní údaje</p>
280-0848	<p><b>Error message</b> Brusný kotouč není vložen</p> <p><b>Cause of error</b> Není nasazen brusný kotouč na stroji. Buď není upnut brusný kotouč (logické číslo místa kotouče = 0 nebo kotouče = 0) nebo jste zkusil pracovat s jiným kotoučem.</p> <p><b>Error correction</b> Vymente kotouč pomocí funkce TOOL CALL. (vyvolání nástroje)</p>
280-0849	<p><b>Error message</b> Změněno místo brusného kotouče</p> <p><b>Cause of error</b> Změněno místo brusného kotouče. Brusný kotouč byl při osazení orovnávače umístěn v jiné pozici.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu přiřadte / nastavte orovnávač</p>
280-084A	<p><b>Error message</b> Místo orovnávače bylo změněno</p> <p><b>Cause of error</b> Místo orovnávače bylo změněno Orovnávač byl při zadávání kotouče osazen na jiné pozici</p> <p><b>Error correction</b> Znovu přiřadte / nastavte orovnávač</p>
280-084C	<p><b>Error message</b> Posuv není programován</p> <p><b>Cause of error</b> Posuv není programován. Nebyl naprogramován žádný posuv, nebo je 0.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte nenulový posuv.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-084D</b>	<p><b>Error message</b> Není osazen brusný kotouč</p> <p><b>Cause of error</b> Není osazen brusný kotouč. Pokusili jste se pracovat s pozicí, ve které není žádný brusný kotouč.</p> <p><b>Error correction</b> Osadte příslušnou pozici brusným kotoučem.</p>
<b>280-084E</b>	<p><b>Error message</b> Není navolen platný nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Není navolen platný nástroj Pokusili jste se pracovat s nástrojem, který není pro příslušnou funkci dovozen, nebo nebyl zvolen vůbec žádný nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte platný nástroj</p>
<b>280-084F</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2127</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2127</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2127</p>
<b>280-0850</b>	<p><b>Error message</b> Není platný typ orovnávače</p> <p><b>Cause of error</b> Není platný typ orovnávače Pokusili jste se pracovat s orovnávačem, který není pro příslušnou funkci dovozen, nebo není definován jeho typ</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte / definujte typ orovnávače</p>
<b>280-0852</b>	<p><b>Error message</b> Není programována žádná událost</p> <p><b>Cause of error</b> Není programována žádná událost Má být provedena funkce, pro kterou musí být definována událost (dotyk, řízení atd.), ale dosud žádná událost definována nebyla.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte / naprogramujte událost</p>

Číslo chyby	Popis
280-0853	<b>Error message</b> Programována neplatná událost <b>Cause of error</b> Programována neplatná událost Byla naprogramována událost, která není nebo ještě není podporována nebo neodpovídá příslušné funkci <b>Error correction</b> Naprogramujte jinou událost
280-0854	<b>Error message</b> FN14_2132 <b>Cause of error</b> FN14_2132 <b>Error correction</b> FN14_2132
280-0855	<b>Error message</b> Událost se stala před pohybem <b>Cause of error</b> Událost se stala před pohybem Došlo k události dříve, než byl spuštěn příslušný pohyb <b>Error correction</b> Zkontrolujte program / zda po události může následovat korektní chování
280-0856	<b>Error message</b> FN14_2134 <b>Cause of error</b> FN14_2134 <b>Error correction</b> FN14_2134
280-0857	<b>Error message</b> FN14_2135 <b>Cause of error</b> FN14_2135 <b>Error correction</b> FN14_2135

Číslo chyby	Popis
280-0858	<p><b>Error message</b> Událost nenastala</p> <p><b>Cause of error</b> Událost nenastala Byl naprogramován pohyb s událostí a pohyb byl ukončen aniž by došlo k události</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte program / zda po události může následovat korektní chování</p>
280-0859	<p><b>Error message</b> FN14_2137</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2137</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2137</p>
280-085A	<p><b>Error message</b> Není pendlování</p> <p><b>Cause of error</b> Nebyl programován kyvadlový zdvih Má být provedeno kyvadlové broušení, ale nebyl naprogramován zdvih, nebo výsledný zdvih je 0</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte kyvadlový cyklus</p>
280-085B	<p><b>Error message</b> Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuální osa nástroje není podporována vratným cyklem 1000</p> <p><b>Error correction</b> Vratný cyklus 1000 je možný pouze s osou nástroje X, Y nebo Z.</p>
280-085B	<p><b>Error message</b> FN14_2139</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2139</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2139</p>

Číslo chyby	Popis
280-085C	<p><b>Error message</b> Jig grinding: reciprocating stroke already stopped</p> <p><b>Cause of error</b> Byl naprogramován vratný stop (cyklus 1002), přestože se vratný pohyb již zastavil.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program Spuštění z prostředka programu, změna provozního režimu a další akce zastaví aktivní vratný pohyb.</p>
280-085C	<p><b>Error message</b> FN14_2140</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2140</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2140</p>
280-085D	<p><b>Error message</b> Jig grinding: reciprocating stroke already defined</p> <p><b>Cause of error</b> Byl definován vratný cyklus (cyklus 1000), přestože je vratný cyklus již aktivní.</p> <p><b>Error correction</b> Před definováním nového vratného cyklu smažte předchozí definici vratného cyklu (cyklus 1002).</p>
280-085D	<p><b>Error message</b> FN14_2141</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2141</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2141</p>
280-085E	<p><b>Error message</b> Okamžitý stop povolen pouze po smazání def. vratného pohybu.</p> <p><b>Cause of error</b> The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the combination of parameter values, and correct as necessary</p>

Číslo chyby	Popis
280-085E	<b>Error message</b>
	FN14_2142
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2142
280-085F	<b>Error correction</b>
	FN14_2142
	<b>Error message</b>
	FN14_2143
280-0860	<b>Cause of error</b>
	FN14_2143
	<b>Error correction</b>
	FN14_2143
280-0861	<b>Error message</b>
	FN14_2144
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2144
280-0862	<b>Error correction</b>
	FN14_2144
	<b>Error message</b>
	FN14_2145
280-0863	<b>Cause of error</b>
	FN14_2145
	<b>Error correction</b>
	FN14_2145
280-0862	<b>Error message</b>
	FN14_2146
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2146
280-0863	<b>Error correction</b>
	FN14_2146
	<b>Error message</b>
	FN14_2147
280-0863	<b>Cause of error</b>
	FN14_2147
	<b>Error correction</b>
	FN14_2147

Číslo chyby	Popis
280-0864	<b>Error message</b> FN14_2148 <b>Cause of error</b> FN14_2148 <b>Error correction</b> FN14_2148
280-0865	<b>Error message</b> FN14_2149 <b>Cause of error</b> FN14_2149 <b>Error correction</b> FN14_2149
280-0866	<b>Error message</b> Programována chybná osa <b>Cause of error</b> Byla programována osa, která není pro aktuální funkci povolena <b>Error correction</b> Zkontrolujte program
280-0867	<b>Error message</b> Neprogramována žádná osa <b>Cause of error</b> Neprogramována žádná osa U funkce, která vyžaduje nejméně jednu programovanou osu, nebyla programována žádná osa <b>Error correction</b> Zkontrolujte program
280-0868	<b>Error message</b> M povel není povolen <b>Cause of error</b> M-příkaz není povolen Byl programován neplatný, nebo v tomto okamžiku nedovolený M-příkaz <b>Error correction</b> Zkontrolujte program
280-0869	<b>Error message</b> FN14_2153 <b>Cause of error</b> FN14_2153 <b>Error correction</b> FN14_2153



Číslo chyby	Popis
280-086A	<b>Error message</b>
	FN14_2154
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2154
280-086B	<b>Error correction</b>
	FN14_2154
	<b>Error message</b>
	FN14_2155
280-086C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2155
	<b>Error correction</b>
	FN14_2155
280-086D	<b>Error message</b>
	FN14_2156
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2156
280-086E	<b>Error correction</b>
	FN14_2156
	<b>Error message</b>
	FN14_2157
280-086F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2157
	<b>Error correction</b>
	FN14_2157
280-086G	<b>Error message</b>
	FN14_2158
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2158
280-086H	<b>Error correction</b>
	FN14_2158
	<b>Error message</b>
	FN14_2159
280-086I	<b>Cause of error</b>
	FN14_2159
	<b>Error correction</b>
	FN14_2159

Číslo chyby	Popis
280-0870	<p><b>Error message</b> Stoupání <math>\leq 0</math></p> <p><b>Cause of error</b> Závitová smyčka: stoupání <math>\leq 0</math> U závitové smyčky musí být stoupání větší než 0</p> <p><b>Error correction</b> Opravte parametr</p>
280-0871	<p><b>Error message</b> Otáčky = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Závitová smyčka: otáčky = 0 U závitové smyčky nesmí být nulové otáčky</p> <p><b>Error correction</b> Opravte parametr</p>
280-0872	<p><b>Error message</b> Řezná délka = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Závitový zápich: řezná délka = 0 U závitového zápichu nesmí být nulová délka řezu</p> <p><b>Error correction</b> Opravte parametr</p>
280-0873	<p><b>Error message</b> Rychlost = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Závitový zápich: rychlost <math>V_e</math>, <math>V_m</math> nebo <math>V_k</math> jsou nulové U závitových zápichů nesmí být žádná z uvedených tří rychlostí nulová</p> <p><b>Error correction</b> Parameter korrigieren</p>
280-0874	<p><b>Error message</b> Odlišná znaménka</p> <p><b>Cause of error</b> Závitový zápich: nestejná předznamenání u E, M a K U závitového zápichu musí být předznamenání parametrů E, M a K stejná</p> <p><b>Error correction</b> Opravte parametr</p>

Číslo chyby	Popis
280-0875	<b>Error message</b> Hloubka závitu = 0 <b>Cause of error</b> Závitový zápich: hloubka závitu P je nulová U závitového zápichu nesmí být nulová hloubka závitu <b>Error correction</b> Opravte parametr
280-0876	<b>Error message</b> FN14_2166 <b>Cause of error</b> FN14_2166 <b>Error correction</b> FN14_2166
280-0877	<b>Error message</b> FN14_2167 <b>Cause of error</b> FN14_2167 <b>Error correction</b> FN14_2167
280-0878	<b>Error message</b> FN14_2168 <b>Cause of error</b> FN14_2168 <b>Error correction</b> FN14_2168
280-0879	<b>Error message</b> FN14_2169 <b>Cause of error</b> FN14_2169 <b>Error correction</b> FN14_2169
280-087A	<b>Error message</b> FN14_2170 <b>Cause of error</b> FN14_2170 <b>Error correction</b> FN14_2170

Číslo chyby	Popis
280-087B	<b>Error message</b>
	FN14_2171
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2171
280-087C	<b>Error correction</b>
	FN14_2171
	<b>Error message</b>
	FN14_2172
280-087D	<b>Cause of error</b>
	FN14_2172
	<b>Error correction</b>
	FN14_2172
280-087E	<b>Error message</b>
	FN14_2173
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2173
280-087F	<b>Error correction</b>
	FN14_2173
	<b>Error message</b>
	FN14_2174
280-087G	<b>Cause of error</b>
	FN14_2174
	<b>Error correction</b>
	FN14_2174
280-087H	<b>Error message</b>
	FN14_2175
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2175
280-087I	<b>Error correction</b>
	FN14_2175
	<b>Error message</b>
	FN14_2176
280-0880	<b>Cause of error</b>
	FN14_2176
	<b>Error correction</b>
	FN14_2176

Číslo chyby	Popis
280-0881	<b>Error message</b> FN14_2177 <b>Cause of error</b> FN14_2177 <b>Error correction</b> FN14_2177
280-0882	<b>Error message</b> FN14_2178 <b>Cause of error</b> FN14_2178 <b>Error correction</b> FN14_2178
280-0883	<b>Error message</b> FN14_2179 <b>Cause of error</b> FN14_2179 <b>Error correction</b> FN14_2179
280-0884	<b>Error message</b> Předzpracování přes funkce měřící sondy není povoleno <b>Cause of error</b> Block scan over probe functions not allowed. A block scan was started over a block with a probe function. <b>Error correction</b> Run the block without block scan. Touch probe functions cannot be run in block scan.
280-0885	<b>Error message</b> Povel během předzpracování není povolen <b>Cause of error</b> Command not allowed during block scan. A command or cycle cannot be run in block scan. <b>Error correction</b> Run the block without block scan. Some commands cannot be run in block scan.
280-0886	<b>Error message</b> Povel není proveden kvůli předzpracování <b>Cause of error</b> Command not executed due to block scan. A command or cycle was not run due to in block scan. <b>Error correction</b> None

Číslo chyby	Popis
280-0887	<p><b>Error message</b> Měřicí funkce není provedena kvůli předzpracování</p> <p><b>Cause of error</b> Measuring function not executed due to block scan. A command or cycle containing a measuring function was not run due to block scan.</p> <p><b>Error correction</b> None</p>
280-0888	<p><b>Error message</b> Eliminace broušení vzduchem není provedena kvůli předzpracování</p> <p><b>Cause of error</b> Elimination of air grinding was not executed due to block scan. A command or cycle containing the "Eliminate air grinding" function was not run due to block scan.</p> <p><b>Error correction</b> None</p>
280-0889	<p><b>Error message</b> Předzpracování na tomto bloku není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Block scan is not possible on this block. The control does not support a block scan on the selected block.</p> <p><b>Error correction</b> Select a block scan on another block.</p>
280-088A	<p><b>Error message</b> FN14_2186</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2186</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2186</p>
280-088B	<p><b>Error message</b> FN14_2187</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2187</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2187</p>

Číslo chyby	Popis
280-088C	<b>Error message</b>
	FN14_2188
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2188
280-088D	<b>Error correction</b>
	FN14_2188
	<b>Error message</b>
	FN14_2189
280-088E	<b>Cause of error</b>
	FN14_2189
	<b>Error correction</b>
	FN14_2189
280-088F	<b>Error message</b>
	Povel během simulace není povolen
	<b>Cause of error</b>
	Povel v simulaci není povolen. Povel není v simulaci řízením podporován.
280-0890	<b>Error correction</b>
	Povel během simulace nepoužívejte.
	<b>Error message</b>
	FN14_2191
280-0891	<b>Cause of error</b>
	FN14_2191
	<b>Error correction</b>
	FN14_2191
280-0890	<b>Error message</b>
	FN14_2192
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2192
280-0891	<b>Error correction</b>
	FN14_2192
	<b>Error message</b>
	FN14_2193
280-0891	<b>Cause of error</b>
	FN14_2193
	<b>Error correction</b>
	FN14_2193

Číslo chyby	Popis
280-0892	<b>Error message</b>
	FN14_2194
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2194
280-0893	<b>Error correction</b>
	FN14_2194
	<b>Error message</b>
	FN14_2195
280-0893	<b>Cause of error</b>
	FN14_2195
	<b>Error correction</b>
	FN14_2195
280-0894	<b>Error message</b>
	FN14_2196
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2196
280-0894	<b>Error correction</b>
	FN14_2196
	<b>Error message</b>
	FN14_2197
280-0895	<b>Cause of error</b>
	FN14_2197
	<b>Error correction</b>
	FN14_2197
280-0896	<b>Error message</b>
	FN14_2198
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2198
280-0896	<b>Error correction</b>
	FN14_2198
	<b>Error message</b>
	FN14_2199
280-0897	<b>Cause of error</b>
	FN14_2199
	<b>Error correction</b>
	FN14_2199



Číslo chyby	Popis
280-0898	<p><b>Error message</b></p> <p>Na průměru není bezpečná vzdálenost</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na průměru není bezpečná vzdálenost Na průměru brusného kotouče nebyla programována bezpečná vzdálenost. Při nájezdu brusného kotouče pro orovnění bude najeto až na bezpečnou vzdálenost na hranu kotouče. Pokud se nyní v této poloze nedotkne diamant kotouče, musí být bezpečná vzdálenost nejméně velká jako polovina šířky orovnění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte bezpečnou vzdálenost na průměru</p>
280-0899	<p><b>Error message</b></p> <p>Na vnější straně není bezpeč.vzdálenost</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na vnější straně není bezpečná vzdálenost Na vnější straně brusného kotouče nebyla programována bezpečná vzdálenost. Při nájezdu brusného kotouče pro orovnění bude najeto až na bezpečnou vzdálenost na hranu kotouče. Pokud se nyní v této poloze nedotkne diamant kotouče, musí být bezpečná vzdálenost nejméně velká jako polovina šířky orovnění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte bezpečnou vzdálenost na vnější straně</p>
280-089A	<p><b>Error message</b></p> <p>Na vnitřní straně není bezp. vzdálenost</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na vnitřní straně není bezpečná vzdálenost Na vnitřní straně brusného kotouče nebyla programována bezpečná vzdálenost. Při nájezdu brusného kotouče pro orovnění bude najeto až na bezpečnou vzdálenost na hranu kotouče. Pokud se nyní v této poloze nedotkne diamant kotouče, musí být bezpečná vzdálenost nejméně velká jako polovina šířky orovnění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte bezpečnou vzdálenost na vnitřní straně</p>
280-089B	<p><b>Error message</b></p> <p>Orovnávač je příliš široký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Orovnání příliš široké (bezpečná vzdálenost příliš malá) Při nájezdu brusného kotouče pro orovnění bude najeto až na bezpečnou vzdálenost na hranu kotouče. Pokud se nyní v této poloze nedotkne diamant kotouče, musí být bezpečná vzdálenost nejméně velká jako polovina šířky orovnění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Přezkoušejte bezpečné vzdálenosti</p>

Číslo chyby	Popis
280-089C	<p><b>Error message</b> Průměr je příliš malý</p> <p><b>Cause of error</b> Průměr kotouče je příliš malý Průměr kotouče je menší, než nejmenší povolený průměr. Nejmenší průměr může být při orovnění, nebo při odpovídajícím zadání v nastavování i menší, než je povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte zadání nebo přizpůsobte minimální průměr kotouče. Eventuelně musí být také upnut nový kotouč.</p>
280-089D	<p><b>Error message</b> Šířka je příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Šířka kotouče je příliš malá Šířka kotouče je menší, než nejmenší povolená. Nejmenší šířka může být při orovnění, nebo při odpovídajícím zadání v nastavování i menší, než je povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte zadání nebo přizpůsobte minimální šířku kotouče. Eventuelně musí být také upnut nový kotouč.</p>
280-089E	<p><b>Error message</b> Vnější strana kotouče je špatná</p> <p><b>Cause of error</b> Vnější strana kotouče je chybná Nesprávné hodnoty nebo kombinace u parametrů, které definují vnější stranu kotouče</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametr pro vnější stranu kotouče</p>
280-089F	<p><b>Error message</b> Vnitřní strana kotouče je špatná</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní strana kotouče je chybná Nesprávné hodnoty nebo kombinace u parametrů, které definují vnitřní stranu kotouče</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametr pro vnitřní stranu kotouče</p>
280-08A0	<p><b>Error message</b> FN14_2208</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2208</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2208</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-08A0</b>	<p><b>Error message</b> Dressing roller violates retraction amounts</p> <p><b>Cause of error</b> The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset</p>
<b>280-08A1</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2209</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2209</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2209</p>
<b>280-08A2</b>	<p><b>Error message</b> Střední orovnění není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Meziorovnění není povoleno V právě aktuálním stavu stroje není meziorovnění povoleno, nebo ve vykonávaném programu není orovnění definováno</p> <p><b>Error correction</b> Definujte v programu orovnění</p>
<b>280-08A3</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2211</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2211</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2211</p>
<b>280-08A4</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2212</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2212</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2212</p>

Číslo chyby	Popis
280-08A5	<b>Error message</b>
	FN14_2213
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2213
280-08A6	<b>Error correction</b>
	FN14_2213
	<b>Error message</b>
	FN14_2214
280-08A7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2214
	<b>Error correction</b>
	FN14_2214
280-08A8	<b>Error message</b>
	FN14_2215
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2215
280-08A9	<b>Error correction</b>
	FN14_2215
	<b>Error message</b>
	FN14_2216
280-08AA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2216
	<b>Error correction</b>
	FN14_2216
280-08A5	<b>Error message</b>
	FN14_2217
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2217
280-08A6	<b>Error correction</b>
	FN14_2217
	<b>Error message</b>
	FN14_2218
280-08A7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2218
	<b>Error correction</b>
	FN14_2218

Číslo chyby	Popis
280-08AB	<b>Error message</b>
	FN14_2219
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2219
280-08AC	<b>Error correction</b>
	FN14_2219
	<b>Error message</b>
	FN14_2220
280-08AC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2220
	<b>Error correction</b>
	FN14_2220
280-08AC	<b>Error message</b>
	Wheel edge geometry not supported
	<b>Cause of error</b>
	Cyklus orovnávaní a geometrie brusného kotouče neodpovídají.
280-08AD	<b>Error correction</b>
	- Zkontrolujte geometrii brusného kotouče
	- Vyberte jiný cyklus orovnávaní
280-08AD	<b>Error message</b>
	FN14_2221
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2221
280-08AD	<b>Error correction</b>
	FN14_2221
	<b>Error message</b>
	Invalid shape of grinding wheel on the outer side
280-08AD	<b>Cause of error</b>
	Pro vnější stranu brusného kotouče byl definován neplatný tvar kotouče.
	<b>Error correction</b>
	- Zkontrolujte tvar brusného kotouče definovaný pro vnější stranu
280-08AD	- Zkontrolujte kombinaci parametrů brusného kotouče pro vnější stranu.

Číslo chyby	Popis
280-08AE	<b>Error message</b> FN14_2222 <b>Cause of error</b> FN14_2222 <b>Error correction</b> FN14_2222
280-08AE	<b>Error message</b> Invalid shape of grinding wheel on the inner side <b>Cause of error</b> Pro vnitřní stranu brusného kotouče byl definován neplatný tvar kotouče. <b>Error correction</b> - Zkontrolujte tvar brusného kotouče definovaný pro vnitřní strany - Zkontrolujte kombinaci parametrů brusného kotouče pro vnitřní stranu.
280-08AF	<b>Error message</b> FN14_2223 <b>Cause of error</b> FN14_2223 <b>Error correction</b> FN14_2223
280-08AF	<b>Error message</b> Depth of grinding wheel too large <b>Cause of error</b> Hloubka brusného kotouče je větší než jeho poloměr. To může být způsobeno orovnáváním. <b>Error correction</b> Zkontrolujte hloubku brusného kotouče.
280-08B0	<b>Error message</b> FN14_2224 <b>Cause of error</b> FN14_2224 <b>Error correction</b> FN14_2224

Číslo chyby	Popis
280-08B0	<b>Error message</b> Dimension of grinding wheel negative  <b>Cause of error</b> Parametr brusného kotouče nabyl záporné hodnoty. To může být způsobeno orovnáváním.  <b>Error correction</b> Zkontrolujte parametry brusného kotouče.
280-08B1	<b>Error message</b> FN14_2225  <b>Cause of error</b> FN14_2225  <b>Error correction</b> FN14_2225
280-08B1	<b>Error message</b> Minimum value of grinding wheel radius not reached  <b>Cause of error</b> Aktuální poloměr brusného kotouče je menší než minimální povolený poloměr. To může být způsobeno orovnáváním.  <b>Error correction</b> Zkontrolujte parametry brusného kotouče.
280-08B2	<b>Error message</b> FN14_2226  <b>Cause of error</b> FN14_2226  <b>Error correction</b> FN14_2226
280-08B3	<b>Error message</b> FN14_2227  <b>Cause of error</b> FN14_2227  <b>Error correction</b> FN14_2227
280-08B4	<b>Error message</b> FN14_2228  <b>Cause of error</b> FN14_2228  <b>Error correction</b> FN14_2228

Číslo chyby	Popis
280-08B5	<b>Error message</b>
	FN14_2229
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2229
280-08B6	<b>Error correction</b>
	FN14_2229
	<b>Error message</b>
	FN14_2230
280-08B7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2230
	<b>Error correction</b>
	FN14_2230
280-08B8	<b>Error message</b>
	FN14_2231
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2231
280-08B9	<b>Error correction</b>
	FN14_2231
	<b>Error message</b>
	FN14_2232
280-08BA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2232
	<b>Error correction</b>
	FN14_2232
280-08B9	<b>Error message</b>
	FN14_2233
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2233
280-08BA	<b>Error correction</b>
	FN14_2233
	<b>Error message</b>
	FN14_2234
280-08BA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2234
	<b>Error correction</b>
	FN14_2234



Číslo chyby	Popis
280-08BB	<b>Error message</b>
	FN14_2235
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2235
280-08BC	<b>Error correction</b>
	FN14_2235
	<b>Error message</b>
	FN14_2236
280-08BD	<b>Cause of error</b>
	FN14_2236
	<b>Error correction</b>
	FN14_2236
280-08BE	<b>Error message</b>
	FN14_2237
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2237
280-08BF	<b>Error correction</b>
	FN14_2237
	<b>Error message</b>
	FN14_2238
280-08C0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2238
	<b>Error correction</b>
	FN14_2238
280-08BF	<b>Error message</b>
	FN14_2239
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2239
280-08C0	<b>Error correction</b>
	FN14_2239
	<b>Error message</b>
	FN14_2240
280-08C0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2240
	<b>Error correction</b>
	FN14_2240

Číslo chyby	Popis
280-08C1	<b>Error message</b>
	FN14_2241
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2241
280-08C2	<b>Error correction</b>
	FN14_2241
	<b>Error message</b>
	FN14_2242
280-08C3	<b>Cause of error</b>
	FN14_2242
	<b>Error correction</b>
	FN14_2242
280-08C4	<b>Error message</b>
	FN14_2243
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2243
280-08C5	<b>Error correction</b>
	FN14_2243
	<b>Error message</b>
	FN14_2244
280-08C6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2244
	<b>Error correction</b>
	FN14_2244
280-08C7	<b>Error message</b>
	FN14_2245
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2245
280-08C8	<b>Error correction</b>
	FN14_2245
	<b>Error message</b>
	FN14_2246
280-08C9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2246
	<b>Error correction</b>
	FN14_2246

Číslo chyby	Popis
280-08C7	<b>Error message</b>
	FN14_2247
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2247
280-08C8	<b>Error correction</b>
	FN14_2247
	<b>Error message</b>
	FN14_2248
280-08C9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2248
	<b>Error correction</b>
	FN14_2248
280-08CA	<b>Error message</b>
	FN14_2249
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2249
280-08CB	<b>Error correction</b>
	FN14_2249
	<b>Error message</b>
	FN14_2250
280-08CC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2250
	<b>Error correction</b>
	FN14_2250
280-08CB	<b>Error message</b>
	FN14_2251
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2251
280-08CC	<b>Error correction</b>
	FN14_2251
	<b>Error message</b>
	FN14_2252
280-08CC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2252
	<b>Error correction</b>
	FN14_2252

Číslo chyby	Popis
280-08CD	<b>Error message</b>
	FN14_2253
	<b>Cause of error</b>
280-08CE	FN14_2253
	<b>Error correction</b>
	FN14_2253
280-08CF	<b>Error message</b>
	FN14_2254
	<b>Cause of error</b>
280-08D0	FN14_2254
	<b>Error correction</b>
	FN14_2254
280-08D1	<b>Error message</b>
	FN14_2255
	<b>Cause of error</b>
280-08D2	FN14_2255
	<b>Error correction</b>
	FN14_2255
280-08D3	<b>Error message</b>
	FN14_2256
	<b>Cause of error</b>
280-08D4	FN14_2256
	<b>Error correction</b>
	FN14_2256
280-08D5	<b>Error message</b>
	FN14_2257
	<b>Cause of error</b>
280-08D6	FN14_2257
	<b>Error correction</b>
	FN14_2257
280-08D7	<b>Error message</b>
	FN14_2258
	<b>Cause of error</b>
280-08D8	FN14_2258
	<b>Error correction</b>
	FN14_2258

Číslo chyby	Popis
280-08D3	<b>Error message</b>
	FN14_2259
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2259
280-08D4	<b>Error correction</b>
	FN14_2259
	<b>Error message</b>
	FN14_2260
280-08D5	<b>Cause of error</b>
	FN14_2260
	<b>Error correction</b>
	FN14_2260
280-08D6	<b>Error message</b>
	FN14_2261
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2261
280-08D7	<b>Error correction</b>
	FN14_2261
	<b>Error message</b>
	FN14_2262
280-08D8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2262
	<b>Error correction</b>
	FN14_2262
280-08D9	<b>Error message</b>
	FN14_2263
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2263
280-08DA	<b>Error correction</b>
	FN14_2263
	<b>Error message</b>
	FN14_2264
280-08DB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2264
	<b>Error correction</b>
	FN14_2264

Číslo chyby	Popis
280-08D9	<b>Error message</b>
	FN14_2265
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2265
280-08DA	<b>Error correction</b>
	FN14_2265
	<b>Error message</b>
	FN14_2266
280-08DB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2266
	<b>Error correction</b>
	FN14_2266
280-08DC	<b>Error message</b>
	FN14_2267
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2267
280-08DD	<b>Error correction</b>
	FN14_2267
	<b>Error message</b>
	FN14_2268
280-08DE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2268
	<b>Error correction</b>
	FN14_2268
280-08DD	<b>Error message</b>
	FN14_2269
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2269
280-08DE	<b>Error correction</b>
	FN14_2269
	<b>Error message</b>
	FN14_2270
280-08DE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2270
	<b>Error correction</b>
	FN14_2270

Číslo chyby	Popis
280-08DF	<b>Error message</b>
	FN14_2271
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2271
280-08E0	<b>Error correction</b>
	FN14_2271
	<b>Error message</b>
	FN14_2272
280-08E1	<b>Cause of error</b>
	FN14_2272
	<b>Error correction</b>
	FN14_2272
280-08E2	<b>Error message</b>
	FN14_2273
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2273
280-08E3	<b>Error correction</b>
	FN14_2273
	<b>Error message</b>
	FN14_2274
280-08E4	<b>Cause of error</b>
	FN14_2274
	<b>Error correction</b>
	FN14_2274
280-08E5	<b>Error message</b>
	FN14_2275
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2275
280-08E6	<b>Error correction</b>
	FN14_2275
	<b>Error message</b>
	FN14_2276
280-08E7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2276
	<b>Error correction</b>
	FN14_2276

Číslo chyby	Popis
280-08E5	<b>Error message</b>
	FN14_2277
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2277
280-08E6	<b>Error correction</b>
	FN14_2277
	<b>Error message</b>
	FN14_2278
280-08E7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2278
	<b>Error correction</b>
	FN14_2278
280-08E8	<b>Error message</b>
	FN14_2279
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2279
280-08E9	<b>Error correction</b>
	FN14_2279
	<b>Error message</b>
	FN14_2280
280-08EA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2280
	<b>Error correction</b>
	FN14_2280
280-08E5	<b>Error message</b>
	FN14_2281
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2281
280-08E6	<b>Error correction</b>
	FN14_2281
	<b>Error message</b>
	FN14_2282
280-08E7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2282
	<b>Error correction</b>
	FN14_2282



Číslo chyby	Popis
280-08EB	<b>Error message</b>
	FN14_2283
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2283
280-08EC	<b>Error correction</b>
	FN14_2283
	<b>Error message</b>
	FN14_2284
280-08ED	<b>Cause of error</b>
	FN14_2284
	<b>Error correction</b>
	FN14_2284
280-08EE	<b>Error message</b>
	FN14_2285
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2285
280-08EF	<b>Error correction</b>
	FN14_2285
	<b>Error message</b>
	FN14_2286
280-08F0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2286
	<b>Error correction</b>
	FN14_2286
280-08F0	<b>Error message</b>
	FN14_2287
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2287
280-08F0	<b>Error correction</b>
	FN14_2287
	<b>Error message</b>
	FN14_2288
280-08F0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2288
	<b>Error correction</b>
	FN14_2288

Číslo chyby	Popis
280-08F1	<b>Error message</b>
	FN14_2289
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2289
280-08F2	<b>Error correction</b>
	FN14_2289
	<b>Error message</b>
	FN14_2290
280-08F3	<b>Cause of error</b>
	FN14_2290
	<b>Error correction</b>
	FN14_2290
280-08F4	<b>Error message</b>
	FN14_2291
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2291
280-08F5	<b>Error correction</b>
	FN14_2291
	<b>Error message</b>
	FN14_2292
280-08F6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2292
	<b>Error correction</b>
	FN14_2292
280-08F7	<b>Error message</b>
	FN14_2293
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2293
280-08F8	<b>Error correction</b>
	FN14_2293
	<b>Error message</b>
	FN14_2294
280-08F9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2294
	<b>Error correction</b>
	FN14_2294

Číslo chyby	Popis
280-08F7	<b>Error message</b>
	FN14_2295
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2295
280-08F8	<b>Error message</b>
	FN14_2296
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2296
280-08F9	<b>Error message</b>
	FN14_2297
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2297
280-08FA	<b>Error message</b>
	FN14_2298
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2298
280-08FB	<b>Error message</b>
	FN14_2299
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2299
280-08FC	<b>Error message</b>
	FN22 chybný povel
	<b>Cause of error</b>
	Chyba systémové funkce: Příkaz FN22 generoval chybu
280-08FC	<b>Error correction</b>
	Přerušte program, opravte parametr FN22 a spusťte znovu

Číslo chyby	Popis
280-08FD	<p><b>Error message</b> Blok parametrů neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Blok parametrů neexistuje Pokusili jste se aktivovat neexistující blok parametrů osy.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte existující blok parametrů.</p>
280-08FE	<p><b>Error message</b> Povel není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Povel není povolen Tento povel není řízením podporován!</p> <p><b>Error correction</b> Povel nepoužívejte</p>
280-08FF	<p><b>Error message</b> Povel na tomto místě není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Povel na tomto místě není povolen Povel podporovaný řízením byl použit v nesprávné souvislosti či při nesprávném stavu řízení. Může jít například o příkaz cyklu uvnitř orovnávacího programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte / opravte program</p>
280-0900	<p><b>Error message</b> FN14_2304</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2304</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2304</p>
280-0901	<p><b>Error message</b> FN14_2305</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2305</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2305</p>

Číslo chyby	Popis
280-0902	<b>Error message</b>
	FN14_2306
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2306
280-0903	<b>Error correction</b>
	FN14_2306
	<b>Error message</b>
	FN14_2307
280-0904	<b>Cause of error</b>
	FN14_2307
	<b>Error correction</b>
	FN14_2307
280-0905	<b>Error message</b>
	FN14_2308
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2308
280-0906	<b>Error correction</b>
	FN14_2308
	<b>Error message</b>
	FN14_2309
280-0907	<b>Cause of error</b>
	FN14_2309
	<b>Error correction</b>
	FN14_2309
280-0908	<b>Error message</b>
	FN14_2310
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2310
280-0909	<b>Error correction</b>
	FN14_2310
	<b>Error message</b>
	FN14_2311
280-0910	<b>Cause of error</b>
	FN14_2311
	<b>Error correction</b>
	FN14_2311

Číslo chyby	Popis
280-0908	<b>Error message</b>
	FN14_2312
	<b>Cause of error</b>
280-0909	FN14_2312
	<b>Error correction</b>
	FN14_2312
280-090A	<b>Error message</b>
	FN14_2313
	<b>Cause of error</b>
280-090B	FN14_2313
	<b>Error correction</b>
	FN14_2313
280-090A	<b>Error message</b>
	FN14_2314
	<b>Cause of error</b>
280-090B	FN14_2314
	<b>Error correction</b>
	FN14_2314
280-090B	<b>Error message</b>
	FN14_2315
	<b>Cause of error</b>
280-090C	FN14_2315
	<b>Error correction</b>
	FN14_2315
280-090C	<b>Error message</b>
	FN14_2316
	<b>Cause of error</b>
280-090D	FN14_2316
	<b>Error correction</b>
	FN14_2316
280-090D	<b>Error message</b>
	FN14_2317
	<b>Cause of error</b>
280-090D	FN14_2317
	<b>Error correction</b>
	FN14_2317

Číslo chyby	Popis
280-090E	<b>Error message</b>
	FN14_2318
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2318
280-090F	<b>Error correction</b>
	FN14_2318
	<b>Error message</b>
	FN14_2319
280-0910	<b>Cause of error</b>
	FN14_2319
	<b>Error correction</b>
	FN14_2319
280-0911	<b>Error message</b>
	FN14_2320
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2320
280-0912	<b>Error correction</b>
	FN14_2320
	<b>Error message</b>
	FN14_2321
280-0913	<b>Cause of error</b>
	FN14_2321
	<b>Error correction</b>
	FN14_2321
280-0912	<b>Error message</b>
	FN14_2322
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2322
280-0913	<b>Error correction</b>
	FN14_2322
	<b>Error message</b>
	FN14_2323
280-0913	<b>Cause of error</b>
	FN14_2323
	<b>Error correction</b>
	FN14_2323

Číslo chyby	Popis
280-0914	<b>Error message</b> FN14_2324 <b>Cause of error</b> FN14_2324 <b>Error correction</b> FN14_2324
280-0915	<b>Error message</b> FN14_2325 <b>Cause of error</b> FN14_2325 <b>Error correction</b> FN14_2325
280-0916	<b>Error message</b> FN14_2326 <b>Cause of error</b> FN14_2326 <b>Error correction</b> FN14_2326
280-0917	<b>Error message</b> Nekruhový kanál není aktivní <b>Cause of error</b> Nekruhový kanál není aktivní Byl programován povel očekávající aktivní nekruhový kanál (program). <b>Error correction</b> Zkontrolujte / opravte program
280-0918	<b>Error message</b> Nekruhový kanál je stále aktivní <b>Cause of error</b> Nekruhový kanál je stále aktivní Byl programován povel nedovolený při aktivním nekruhovém kanálu (programu). Může jít například o příkaz M3, M4 nebo M5. <b>Error correction</b> Zkontrolujte / opravte program



Číslo chyby	Popis
280-0919	<p><b>Error message</b> Povel je povolen pouze v nekruhovém kanálu</p> <p><b>Cause of error</b> Povel je povolen pouze v nekruhovém kanálu Byl programován povel v běžném programu, který je povolen pouze v konturovém (nekruhovém) programu. Konturový (nekruhový) program byl spuštěn jako běžný program.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte / opravte program Nekruhový program spusťte prostřednictvím cyklu a nikoli v režimu plynule / po blocích</p>
280-091A	<p><b>Error message</b> Špatný povel kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávný konturový příkaz: pořadí příkazů (cyklus 175, 178, 179) k řízení konturových programů nesouhlasí. Například byl spuštěn konturový program, aniž byl nějaký nahrán.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte příkazy 175, 178, 179</p>
280-091B	<p><b>Error message</b> Chyba ve zpracování kontury</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba ve zpracování kontury</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-091C	<p><b>Error message</b> Chybný konturový program</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný konturový program: na začátku konturového (nekruhová kontura) programu se nachází cyklus 176. Bei der Kombination der möglichen Parameter wurde ein Fehler gemacht.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte cyklus 176 v konturovém programu</p>
280-092F	<p><b>Error message</b> Tool axis X, Y, Z permitted</p> <p><b>Cause of error</b> Only X, Y, and Z are possible as tool axes</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
280-0930	<p><b>Error message</b> Počáteční úhel vřetena chybí</p> <p><b>Cause of error</b> For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known.</p> <p><b>Error correction</b> - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table</p>
280-0931	<p><b>Error message</b> Překročení max. úhlu sklonu</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.</p>
280-0932	<p><b>Error message</b> Otáčky vřetena nejsou možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pro panoramatický obraz nelze nastavit otáčky hřídele vřetena.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte výrobce obráběcího stroje</p>
280-0933	<p><b>Error message</b> Otáčky vřetena nejsou možné</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control.</p> <p><b>Error correction</b> - Please contact your machine tool builder</p>
280-0934	<p><b>Error message</b> Vadná data kamery</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles!</p> <p><b>Error correction</b> - Please contact HEIDENHAIN</p>

Číslo chyby	Popis
280-0935	<p><b>Error message</b> Úhel vřetena není znám</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet.</p> <p><b>Error correction</b> - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table</p>
280-0936	<p><b>Error message</b> Opce pro panoramatický obraz chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Opce VTC pro panoramatický obraz není povolena</p> <p><b>Error correction</b> - Konzultujte s vaší kontaktní osobou firmy HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p><b>Error message</b> Název vřetene?</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle designation is missing or unknown.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB</p>
280-0938	<p><b>Error message</b> Chyba ve VTC.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX</p> <p><b>Error correction</b> Check VTC.TAB and enter the values correctly</p>
280-093A	<p><b>Error message</b> Nadměrný počet zubů</p> <p><b>Cause of error</b> Povolený počet zubů nástroje byl překročen. Nástroje s více než 32 zuby nelze kontrolovat.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
280-093B	<p><b>Error message</b> Nesprávná verze VTC API</p> <p><b>Cause of error</b> Cykly kamery neodpovídají programovacímu rozhraní VTC aplikace</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis</p>
280-093C	<p><b>Error message</b> Nepřípustný znak v názvu zakázky</p> <p><b>Cause of error</b> Pro název zakázky v Q řetězci QS620 byl zadán nepřípustný znak.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program - Zkontrolujte, zda nebyly zadány zvláštní znaky jako ?, ; nebo mezera</p>
280-093E	<p><b>Error message</b> Nesprávná hodnota úhlu kontaktu na R2</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota úhlu kontaktu je vždy kladná a je omezená na 0 - 90 stupňů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte NC program a opravte jej</p>
280-0940	<p><b>Error message</b> Úhel kontaktu 0 stupňů není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> U sférických a toroidních řezných nástrojů není pro úhel kontaktu povolena hodnota 0 stupňů.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnotu v parametru Q629</p>
280-0941	<p><b>Error message</b> Cyklus nelze použít s vrtacími nástroji</p> <p><b>Cause of error</b> Pro vrtací nástroje nelze použít detekci úhlu řezné hrany. Kamerou 1 nelze detekovat jednotlivé zuby vrtacích nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
280-0942	<p><b>Error message</b> Přiblížení/naklápění kamery není možné</p> <p><b>Cause of error</b> Bod dotyku nástroje nelze posunout do ohniska kamery. Předpoklady nebo možné příčiny: - Kinematické tabulky a úhlové hlavy nejsou podporovány - Osa nástroje musí ležet v ose Z - Orientace naklápěcí hlavy větší než 45 stupňů od nulové polohy nejsou možné - Vzdálenost nejméně 5 mm od objektivu kamery nelze udržovat</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-0943	<p><b>Error message</b> Hodn. nejsou v povoleném rozsahu</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota úhlu kontaktu musí být v rozsahu 0 - 90 stupňů.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte číselnou hodnotu v cyklu</p>
280-0944	<p><b>Error message</b> Chyba v tabulce VTC-TOOLS.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> Zadání úhlu kontaktu z tabulky chybí.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte tabulku zadáním hodnoty úhlu kontaktu</p>
280-0945	<p><b>Error message</b> Kontaktní úhel nástroje Q629 se nerovná nule</p> <p><b>Cause of error</b> Pro válcové frézy a vrtáky musí být hodnota kontaktního úhlu nástroje Q629 rovna 0</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>
280-0946	<p><b>Error message</b> Výběr zobrazení v Q629 se nerovná nule</p> <p><b>Cause of error</b> Při použití kamery 2 musí být Q629 rovno 0</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
280-0947	<p><b>Error message</b> Výpočet opotřebení orovnávacího nástroje není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Měřením brusného nástroje bylo zjištěno opotřebení příslušného orovnávacího nástroje. Může být správně určeno pouze při nenulové délce XL orovnávacího nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Definujte správně délku XL orovnávacího nástroje (použitý orovnávací nástroj je definován v nástrojových datech brusného kotouče) - Změňte pro brusný kotouč metodu korekce na "brusný kotouč s korekcí"</p>
280-0948	<p><b>Error message</b> Opotřebení orovnávacího nástroje překročilo toleranci poškození</p> <p><b>Cause of error</b> Měřením brusného nástroje bylo zjištěno opotřebení příslušného orovnávacího nástroje. Překračuje toleranci poškození RBREAK orovnávacího nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte poškození brusného nástroje - Zkontrolujte poškození příslušného orovnávacího nástroje (použitý orovnávací nástroj je definován v nástrojových datech brusného kotouče) - Zkontrolujte nástrojová data příslušného orovnávacího nástroje - Změňte pro brusný kotouč metodu korekce na "brusný kotouč s korekcí"</p>
292-0001	<p><b>Error message</b> LookAhead: interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
292-0002	<p><b>Error message</b> ProfilePool: interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>
292-0003	<p><b>Error message</b> ProfilePool: interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
292-0004	<b>Error message</b> ProfilePool: interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
292-0005	<b>Error message</b> LookAhead: interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
292-0006	<b>Error message</b> Řezání závitů: Vřeteno není zavčas synchronizováno (vzdálenost, regulátor polohy) <b>Cause of error</b> Řízení nemohlo včas synchronizovat vřeteno při řezání závitů s řízeným vřetenem . <b>Error correction</b> 1.) Zvětšete bezpečnou vzdálenost 2.) Zkontrolujte polohovou vazbu (kv-Faktor a toleranční okno)
292-0007	<b>Error message</b> Osy přepnuty během pohybu <b>Cause of error</b> - Důsledek nouzového vypnutí během aktivního pohybu - Upínací režim osy byl při aktivním pohybu přepnut - Osa byla vypnuta při aktivním pohybu <b>Error correction</b> - Při podezření na PLC chybu kontaktujte výrobce stroje.
292-0008	<b>Error message</b> Chybné pořadí při obrábění kontury <b>Cause of error</b> Při obrábění kontury jste použili nepovolenou kombinaci příkazů pro obrábění kontury. <b>Error correction</b> Upravte NC-program.
292-0009	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
292-000A	<p><b>Error message</b> Parametry pro obrysové obrábění nejsou povoleny</p> <p><b>Cause of error</b> Povely pro nekruhové obrábění (FN22 FNR720) nejsou podporovány.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
292-000B	<p><b>Error message</b> Provoz se zpevňováním přepnut moc brzy</p> <p><b>Cause of error</b> - PLC program vymazal PP_AxClampModeRequest (W1038) moc brzy, ještě před tím, než byly pohony znovu zapnuty.</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na výrobce stroje.</p>
292-000C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: není posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Bezodůvodně má být proveden pohyb bez posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
292-000D	<p><b>Error message</b> Není k dispozici vřeteno s možností posuvu na otáčku!</p> <p><b>Cause of error</b> Pro tento nástroj není k dispozici vhodné vřeteno</p> <p><b>Error correction</b> Upravte kinematiku / vypněte M14</p>
292-000E	<p><b>Error message</b> Není povolen nový start po okamžitém stopu na nekruhovém obrysu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokud byl pohyb po nekruhovém obrysu zastaven pomocí G179 STOP=1, není nový start pomocí G178 povolen.</p> <p><b>Error correction</b> Nekruhový obrys úplně vymaž pomocí G179 STOP=3 a pak obrys znovu nahraj.</p>



Číslo chyby	Popis
292-000F	<p><b>Error message</b> Nesmyčkový program je pro pracovní paměť moc dlouhý</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuální nekruhový program je příliš dlouhý. V RAM není dostatek volného místa pro jeho zpracování.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte nebo zkráťte NC program.</p>
292-0010	<p><b>Error message</b> CMO není v aktuálním kinematickém popisu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se některé kolizní těleso (CMO) pro hlídání aktivovat nebo deaktivovat. Řídící systém nenašel CMO v aktivní kinematice.</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte jméno CMO, který má být aktivován nebo deaktivován.</p>
292-0011	<p><b>Error message</b> Nástroj není hlídán pro případ kolize</p> <p><b>Cause of error</b> Navolený nástroj má nulový poloměr nebo délku. Proto nebude do hlídání kolize zahrnut.</p> <p><b>Error correction</b></p>
292-0012	<p><b>Error message</b> Nástroj není přípustný pro hlídání kolize</p> <p><b>Cause of error</b> Vložili jste soustružnický brousící nebo jiný neválcový nástroj. Řídící systém nemůže takové nástroje zahrnout do hlídání kolize.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte jiný nástroj.</p>
292-0013	<p><b>Error message</b> Obecná systémová chyba v CMO</p> <p><b>Cause of error</b> Ve hlídání kolize vznikla obecná systémová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
292-0014	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision.</p> <p><b>Error correction</b></p>
292-0015	<p><b>Error message</b> Optimalizace vřetena je příliš rychlá</p> <p><b>Cause of error</b> The axis cannot follow because the spindle is turning too fast for the programmed thread.</p> <p><b>Error correction</b> Decrease the spindle speed.</p>
292-0016	<p><b>Error message</b> DCM neaktivní: Osa ještě nebyla účinná</p> <p><b>Cause of error</b> DCM je neaktivní, protože jedna nebo více os není zreferována.</p> <p><b>Error correction</b> Najed'te na reference v osách</p>
292-0017	<p><b>Error message</b> DCM neaktivní: RTC (Real time coupling) aktivovaný</p> <p><b>Cause of error</b> DCM není aktivní, protože pro jednu nebo více os je aktivní funkce spojení v reálném čase (RCT).</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte spojení v reálném čase (RCT)</p>
292-0019	<p><b>Error message</b> Osy nebyly ve výchozí poloze, ačkoli je DCM aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Osy se ještě nepohybovaly přes referenční značky a DCM je zapnutý. Běh NC programu byl ukončen.</p> <p><b>Error correction</b> - Pokud nejsou použity referenční osy, deaktivujte DCM.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>292-001A</b>	<p><b>Error message</b> Opožděné (lagged) osy s aktivním DCM</p> <p><b>Cause of error</b> V aktuálním NC programu se některá osa pohybuje v následujícím chybovém režimu, zatímco je aktivní monitorování kolize DCM. Monitorování kolize os s následující chybou není podporováno. Běh NC programu byl ukončen.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program, použijte FUNKCI DCM pro deaktivaci DCM, nebo - použijte softwarový klíč pro vypnutí DCM</p>
<b>292-001B</b>	<p><b>Error message</b> Řezání závitů: Synchronizace vřetena přerušena!</p> <p><b>Cause of error</b> Během závitování se servoovládaným vřetenem byl pohyb přerušen během synchronizace vřetena. Osa nástroje se nezastaví dokud nedosáhne bezpečné vzdálenosti, ačkoli se vřeteno stále točí.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda není poškozen nástroj a obrobek. - Vygenerujte servisní soubor a informujte váš servis</p>
<b>292-001D</b>	<p><b>Error message</b> DCM neaktivní: Kinematika příčných saní je aktivovány</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorování kolize je neaktivní, protože byl aktivován kinematický model příčných saní.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte znovu kinematiku příčných saní.</p>
<b>292-001E</b>	<p><b>Error message</b> Příčné saně jsou aktivovány s aktivním DCM</p> <p><b>Cause of error</b> Příčné saně byly aktivovány a monitorování kolize (DCM) je zapnuté. Běh NC programu byl ukončen.</p> <p><b>Error correction</b> - Pokud používáte příčné saně, deaktivujte DCM.</p>

Číslo chyby	Popis
292-001F	<p><b>Error message</b> Deaktivovat ruční kolečko pro osu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí systém čeká na automatické blokování (clamping) této osy. Aktivované ruční kolečko zamezuje tomuto blokování (clamping).</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte ruční kolečko pro tuto osu.</p>
292-0020	<p><b>Error message</b> Konfigurace CfgDCM/manualModeDistance je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota konfigurovaná pro CfgDCM/manualModeDistance je menší než povolená minimální hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte strojní konfiguraci</p>
292-0021	<p><b>Error message</b> Konfigurace stroje je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace parametru profileType nebo profileTypeHi je chybná. Když má být konfigurováno "advancedTrapezoidal", musí být toto nastavení zadáno jak v parametru profileType, tak v parametru profileTypeHi. Nastavení momentálně nesouhlasí.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci: konfigurujte hodnotu "advancedTrapezoidal" v parametrech profileType a profileTypeHi</p>
292-0022	<p><b>Error message</b> Načítání dopředu: vnitřní softwarová chyba. Kód %1</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí systém zjistil interní softwarovou chybu týkající se řízení pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
292-0023	<p><b>Error message</b> %3 3D model není načten %2</p> <p><b>Cause of error</b> 3D model nelze načíst, protože nesplňuje kvalitativní požadavky. Pro 3D modely jsou vhodné následující požadavky: - Všechny rozměry v mm - Žádné mezery mezi trojúhelníky ("nepropustné") - Žádné překrývání - Žádné degenerované trojúhelníky</p> <p><b>Error correction</b> Vygenerujte znovu 3D model a přeneste jej do řídicího systému.</p>
292-0024	<p><b>Error message</b> %3 3D model není načten %2</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během čtení 3D modelu: soubor obsahuje příliš mnoho trojúhelníků.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte hrubší 3D model - CAD programem vVygenerujte 3D model a přeneste jej do řídicího systému. V mnoha CAD programech lze při exportování nastavit úroveň detailů.</p>
292-0025	<p><b>Error message</b> %3 3D model není načten %2</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba během čtení 3D modelu: soubor nelze otevřít nebo není podporován formát 3D dat.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte cestu a případně ji opravte - Znovu načtěte soubor</p>
293-0001	<p><b>Error message</b> Interní chyba v LookAheadChain modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
293-0002	<p><b>Error message</b> Nepovolený typ filtru 2</p> <p><b>Cause of error</b> Druhý filtr žádané hodnoty nesmí být typu CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci</p>

Číslo chyby	Popis
293-0003	<p><b>Error message</b> Osa %1 s 2 filtry</p> <p><b>Cause of error</b> V sadě parametrů jedné osy jsou aktivovány dva filtry.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci</p>
293-0004	<p><b>Error message</b> Špatný tvar filtru v ose %1</p> <p><b>Cause of error</b> Povolen je pouze polohový filtr v HSC tvaru.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci</p>
293-0005	<p><b>Error message</b> Filtr CutterLocation není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Tolerance rotačních os při M128 byla - konfigurována, nebo programována, přestože není aktivní žádný filtr žádané hodnoty typu CutterLocation. - konfigurována nebo programována, přestože žádný z nahraných parametrů osy nepracuje s 1. filtrem.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci, nebo program.</p>
293-0006	<p><b>Error message</b> Tolerance pro rotační osy není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Tolerance pro rotační osy při M128 byla deaktivována, protože bylo přepnuto na sadu osových parametrů bez filtru CutterLocation. Z tohoto důvodu bude pro všechny osy opět použita normální tolerance dráhy. Tolerance pro rotační osy při M128 zůstane tak dlouho neaktivní, dokud nebude opět použit filtr CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Úprava není nutná. Varování lze potlačit tím, že před přepnutím osových parametrů bude deaktivována tolerance pro rotační osy.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0007	<p><b>Error message</b> Parametry osy k logické ose %1 byly ztraceny</p> <p><b>Cause of error</b> Interní chyba. Naposledy programovaný osový parametr uvedené osy byl kvůli přerušení programu ztracen. Z tohoto důvodu byl použit konfigurovaný parametr.</p> <p><b>Error correction</b> Řízení také pracuje dále bez korekce. Pokud jsou ztracené osově parametry známy, mohou být ještě jednou programovány.</p>
293-0008	<p><b>Error message</b> Byly programovány parametry z jiné osy %1</p> <p><b>Cause of error</b> Osa, pro kterou byl programován osový parametr, nepřísluší k tomuto kanálu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program</p>
293-0009	<p><b>Error message</b> Byly konfigurovány parametry z jiné osy v %1</p> <p><b>Cause of error</b> Logická osa je přiřazena jiné fyzické ose. Parametr této fyzické osy nelze přepsat hodnotou logické osy.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci</p>
293-000A	<p><b>Error message</b> Chybějící parametry osy v CfgAxis od %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace osy neobsahuje žádné hodnoty pro použitý parametr osy.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci</p>
293-000B	<p><b>Error message</b> Dva filtry CutterLocation</p> <p><b>Cause of error</b> Oba polohové filtry jsou typu CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci.</p>

Číslo chyby	Popis
293-000C	<p><b>Error message</b> Chybí polohový filtr</p> <p><b>Cause of error</b> U polohového filtru typu CutterLocation musí být druhý filtr typu Position.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci.</p>
293-000D	<p><b>Error message</b> Dva polohové filtry v ose %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro jednu osu jsou konfigurovány dva polohové filtry typu Position.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci.</p>
293-000E	<p><b>Error message</b> Žádný polohový filtr v ose %1.</p> <p><b>Cause of error</b> U os s filtrem CutterLocation musí být konfigurován také druhý filtr.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte konfiguraci.</p>
293-000F	<p><b>Error message</b> Opce pro ráz v jednotlivých osách není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci stroje byly aktivovány osové hodnoty rázů, ale tato opce není uvolněna. Pro osu je nyní aktivována hodnota rázů, platná pro kanál.</p> <p><b>Error correction</b> - buď vymažte parametry MP_axPathJerk a MP_axPathJerkHi pro rázy příslušné osám ze strojní konfigurace nebo uvolněte sw opci.</p>
293-0010	<p><b>Error message</b> Opce pro posuvový filtr není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci stroje byla zadána časová konstanta pro filtr posuvu, ale opce není uvolněna. NC software zrušil funkci filtru posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> - buď vymažte MP_filterFeedTime pro časovou konstantu filtru posuvu ze strojní konfigurace, nebo uvolněte příslušnou sw opci.</p>



Číslo chyby	Popis
293-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Při běhu programu není dovoleno zapínat a vypínat filtr</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A filter can be switched on or off by changing the filter form, filter order or the frequency.</p> <p>Filter switched on: Form is not "Off" and the order is greater than 1.</p> <p>Filter switched off: Form is "Off" and the order is less than 1.</p> <p>Only for HSC filters: Filter is switched off if frequency = 0.</p> <p>The programmed parameters for the filter were not adopted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Edit the program or the cycle.</p>
293-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná konfigurace polohového filtru žádané hodnoty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2,</li> <li>- CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update.</p> <p>The following conditions must be met in order to conduct the update:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters).</li> <li>- Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.</li> </ul>
293-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Jméno souboru parametrů (%1) pro osu (%2) již přiřazeno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dvě nebo více os používá stejný soubor parametrů. Jména sestav parametrů musí být jedinečná pro každou osu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Přiřaďte jednoznačné jméno každému souboru parametrů.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Opce pro omezení radiálního zrychlení není dostupná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maximální hodnota pro radiální zrychlení byla nastavena v konfiguraci stroje, ale tato možnost nebyla dosud aktivována.</p> <p>Omezení pro radiální zrychlení bylo deaktivováno pomocí NC softwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Smažte parametry maxTransAcc a maxTransAccHi pro omezení radiálního zrychlení v konfiguraci stroje nebo uvolněte softwarovou opci.</p>
293-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Výpočtový modul DCC byl aktivován</p>
293-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Filtr nastavení pro virtuální osu %1 není dovolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavení jednotlivého filtru bylo konfigurováno pro virtuální osu.. Toto není dovoleno pro virtuální osy. NC deaktivoval nastavení jednotlivých filtrů.</p> <p>Osa je virtuální, pokud CfgAxis/axisMode má hodnotu "Virtual".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Konfigurace: Smažte konfigurační objekt CfgPositionFilter pro tuto osu a použijte CfgKeySynonym pro spojení s reálnou osou</p> <p>- FN17: Použijte FN17 pro smazání nastavení filtrů z NC programu</p> <p>- Cyklus 32: Smažte HSC mod z Cyclu 32</p>
293-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Během použití DCM tolerancí musí být ADP aktivní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud jsou použity další hodnoty tolerancí CfgDCM/maxLinearTolerance a CfgDCM/maxAngleTolerance, musí být ADP aktivní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktivujte ADP nastavením CfgHardware/setupADP:=Premium.</p> <p>Speciální informace týkající se ADP jsou uvedeny v technické příručce.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Nadměrná chyba obrysu (%1 mm) závitu (povoleno je %2 mm)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nastavená tolerance pro postupné závity byla překročena</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte NC program. Pokud to je možné, zmenšete otáčky vřetena.</li> <li>- Když je přijatelná větší odchylka, zvyšte toleranci pro závity.</li> </ul>
293-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Konce postupných závitů nebylo dosaženo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The programmed end point of the successive thread was not reached.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the NC program and edit it if necessary</li> <li>- Reduce the spindle speed, if possible</li> </ul>
293-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro FN17/18 No%1 je naprogramováno neplatné číslo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během přístupu k načítání parametrů dopředu bylo naprogramováno nesprávné číslo FN17/18.</li> <li>- Pod tímto číslem neexistuje parametr načítaný dopředu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte odpovídající příkazy FN17 nebo FN18.</li> </ul>
293-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>V FN17/18 No%1 je naprogramována neplatná osa</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Během přístupu k načítání parametrů dopředu byla příkazy FN17 nebo FN 18 naprogramována nesprávná osa/vřeteno.</li> <li>- Neexistuje osa nebo vřeteno s tímto indexem osy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte odpovídající příkazy FN17 nebo FN18.</li> </ul>
293-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Uprostřed postupných závitů není povolen vertikální pohyb</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uprostřed závitu byl naprogramován pohyb kolmý k závitové ose.</li> <li>- Kolmý pohyb je povolen pouze ve formě odsunutí na konci závitu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
293-001E	<p><b>Error message</b> Programmed feed rate too small</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný posuv je příliš malý.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program.</p>
293-001F	<p><b>Error message</b> NC program je delší než %1</p> <p><b>Cause of error</b> The total distance moved in the NC program is greater than permitted.</p> <p><b>Error correction</b> Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
293-0020	<p><b>Error message</b> Interní chyba v modulu LookAheadChain. Kód %1</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí systém zjistil interní softwarovou chybu týkající se řízení pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
293-0021	<p><b>Error message</b> Nepřípustný dynamický výpočet neregistrované osy %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro výpočet dynamiky osy, která není registrovaná, se předpokládá načítání dopředu. Příčinou může být deaktivovaná osa, která se používá v kinematice. To není dovoleno.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktivujte deaktivovanou osu, zkontrolujte konfiguraci stroje a případně ji opravte</li> <li>- Aktivujte pomocí NC programu jinou kinematickou konfiguraci stroje</li> <li>- Upravte konfiguraci stroje nebo aktivujte jinou kinematickou konfiguraci stroje</li> </ul>
293-0022	<p><b>Error message</b> NC program obsahuje více než % 1 bloků</p> <p><b>Cause of error</b> NC program obsahuje příliš mnoho bloků.</p> <p><b>Error correction</b> Zkraťte NC program. Odstraňte nekonečné smyčky.</p>

Číslo chyby	Popis
296-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Záznamy monitorování procesu nejsou kompatibilní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguraci stroje byla změněna nastavení procesu monitorování. Tím jsou existující záznamy neplatné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Smažte existující záznamy a proveďte nové operace referenčního obrábění.</p>
296-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Záznamy monitorování procesu nejsou kompatibilní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro tento NC program existují záznamy procesu monitorování, které pochází ze starší verze řídicího softwaru. Ty nejsou kompatibilní s aktuální verzí softwaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Smažte existující záznamy a proveďte nové operace referenčního obrábění.</p>
296-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Process Monitoring export: memory limit almost reached.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
296-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Not enough free hard disk space for Process Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>
296-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Manufacturer texts for component monitoring are missing</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"</p>

Číslo chyby	Popis
296-0009	<p><b>Error message</b> Manufacturer texts for process monitoring are missing</p> <p><b>Cause of error</b> In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p><b>Error correction</b> - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>
2A0-0001	<p><b>Error message</b> Ext. zápis/výpis není připraven</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozhraní není zapojeno. - Externí zařízení není zapnuto nebo není připraveno. - Špatný nebo vadný přenosový kabel.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat datovou přenosovou trasu.</p>
2A0-0002	<p><b>Error message</b> Chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Toto hlášení poukazuje na to, že na obrazovce, která se nachází na pozadí, je indikováno nějaké chybové hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Přepněte do provozního režimu na pozadí a potvrďte (odkvi- tujte) chybové hlášení.</p>
2A0-0003	<p><b>Error message</b> Rozhraní je obsazeno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přiřadit datové rozhraní, které je již obsazeno.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončit datový přenos a znovu jej odstartovat.</p>
2A0-0004	<p><b>Error message</b> Rychlost baudrate není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Pro obě datová rozhraní byly nastaveny přenosové rychlosti (baudrate), se kterými není možný současný přenos přes obě rozhraní.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou přenosovou rychlost.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0005	<p><b>Error message</b> Chybný přenos dat</p> <p><b>Cause of error</b> E Při přenosu dat s BCC byl 15-krát za sebou přijat potvrzující znak &lt;NAK&gt;. A až H Chybový kód přijímacího modulu s jednou z bez E následujících příčin: - Na TNC a periferním zařízení není nastavena stejná přenosová rychlost (Baudrate). - Chybný paritní bit. - Chybný datový rámec (např.: chybějící stop-bit). - Přijímací modul rozhraní je vadný. K Při přenosu chyby do TNC nebyl po znaku &lt;ESC&gt; vyslan znak &lt;1&gt;. L Po chybové sekvenci &lt;ESC&gt;&lt;1&gt; bylo přijato nedovolené číslo chyby (dovolená jsou čísla chyby 0 až 7). M Při přenosu dat s BCC byl 15-krát za sebou vyslán potvrzovací znak &lt;NAK&gt;. N Očekávané potvrzení &lt;ACK&gt; nebo &lt;NAK&gt; nebylo vysláno do určitého času.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat datový přenosový kanál.</p>
2A0-0006	<p><b>Error message</b> LSV2: prerusene spojeni</p> <p><b>Cause of error</b> - DSR signal chybi</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte datove vedeni</p>
2A0-0007	<p><b>Error message</b> LSV2: chyba prenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - znaková chyba v telegramu</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte datove vedeni</p>
2A0-0008	<p><b>Error message</b> LSV2: chyba prenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - chyba kontrolního součtu v přijatém telegramu</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte datove vedeni - při opakovaném vyskytu informujte servisní organizaci</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0009	<b>Error message</b> LSV2: chyba přenosu <b>Cause of error</b> - chyba kontrolního součtu v odeslaném telegramu <b>Error correction</b> - zkontrolujte datové vedení - při opakovaném výskytu informujte servisní organizaci
2A0-000A	<b>Error message</b> LSV2: Timeout chyba <b>Cause of error</b> - žádná reakce od účastnického terminálu(T1) <b>Error correction</b> - při opakovaném výskytu informujte servisní organizaci - zkontrolujte zázpis LSV2TIME1 v OEM.SYS
2A0-000B	<b>Error message</b> LSV2: chyba přenosu <b>Cause of error</b> - účastnický terminál není připraven <b>Error correction</b> - zkontrolujte externí přenosový software
2A0-000C	<b>Error message</b> LSV2: Timeout chyba <b>Cause of error</b> - telegram není kompletní, chybi ETX (T0) <b>Error correction</b> - zkontrolujte externí přenosový software - při opakovaném výskytu informujte servisní středisko - zkontrolujte zázpis LSV2TIME0 v OEM.SYS
2A0-000D	<b>Error message</b> LSV2: Timeout chyba <b>Cause of error</b> - žádná reakce od účastnického terminálu(T2) <b>Error correction</b> - zkontrolujte přenosový software - při opakovaném výskytu informujte servisní organizaci - zkontrolujte zázpis LSV2TIME2 v OEM.SYS



Číslo chyby	Popis
2A0-000E	<p><b>Error message</b> LSV2: chyba při vysílání</p> <p><b>Cause of error</b> - interní chyba software</p> <p><b>Error correction</b> - při opakovaném vyskytu informujte servisní organizaci - zkontrolujte verzi software</p>
2A0-000F	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Stisk klávesy není v tomto okamžiku dovolen, nebo nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0010	<p><b>Error message</b> Nepřípustný název souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná syntaxe při zadávání jména souboru.</p> <p><b>Error correction</b> Pro jméno souboru nepoužívat více než 16 znaků.</p>
2A0-0011	<p><b>Error message</b> Klávesa je blokována</p> <p><b>Cause of error</b> Stiskli jste tlačítko, které je momentálně blokováno z NC.</p> <p><b>Error correction</b> Zopakujte požadavek později.</p>
2A0-0012	<p><b>Error message</b> Funkce není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít funkci, která na Vašem řízení není uvolněna správou FCL.</p> <p><b>Error correction</b> Po SW update jsou FCL funkce standardně zakázány. Po zadání hesla 65535 v SIK Menu je možno uvolnit tyto funkce k testovacím účelům na omezený čas. Po zadání zpoplatněného hesla můžete používat FCL funkce trvale. Kontaktujte k tomuto výrobce stroje či zákaznickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0013	<p><b>Error message</b> Dvě rotčání polohy nejsou povoleny</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se ve vzoru(šabloně) či v rámci definovat současně dva úhly natočení.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte úhel natočení pouze pro hlavní či vedlejší osu.</p>
2A0-0014	<p><b>Error message</b> Název souboru již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se přiřadit jméno novému souboru, ačkoli toto jméno již existuje.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte jiné jméno souboru.</p>
2A0-0015	<p><b>Error message</b> Funkce není uvolněna</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít SW opci, která na Vašem řízení není uvolněna.</p> <p><b>Error correction</b> Pro získání opce kontaktujte výrobce stroje či zákaznickou podporu</p>
2A0-0016	<p><b>Error message</b> Pozor: Přednastavena výška!</p> <p><b>Cause of error</b> Vyjmuli jste nebo zakázali bod, který je definován pro výšku předpolohování. Díky tomu může dojít v nepříznivém případě ke kolizi.</p> <p><b>Error correction</b> Proveďte, zda lze bez nebezpečí najet na další body.</p>
2A0-0017	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na disku partition SYS není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0018	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na disku partition SYS není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém. - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-0019	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na SYS partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém. - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-001A	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na SYS partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém. - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-001B	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na SYS partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> - Restartujte řídicí systém. - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-001C	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na PLC partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na výrobce stroje</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-001D	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na PLC partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na výrobce stroje</p>
2A0-001E	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na PLC partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na výrobce stroje</p>
2A0-001F	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na PLC partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na výrobce stroje</p>
2A0-0020	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na PLC partition disku není dost volné paměti. Správná funkce řízení není zajištěna.</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na výrobce stroje</p>
2A0-0021	<p><b>Error message</b> Málo volné paměti na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na disku v partition TNC je uloženo příliš mnoho souborů nebo jsou moc rozsáhlé. Pokud uložíte další data, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- vymažte nepotřebné NC programy</li> <li>- vymažte nepotřebné NC backup programy (*.bak)</li> <li>- vymažte nepotřebné servisní soubory</li> <li>- pokud právě probíhá obrábění, v žádném případě neukládejte další soubory, aby se neohrozil výsledek obrábění</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Málo volné paměti v TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na disku v partition TNC je uloženo příliš mnoho souborů nebo jsou moc rozsáhlé. Pokud uložíte další data, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vymažte nepotřebné NC programy</li> <li>- vymažte nepotřebné NC backup programy (*.bak)</li> <li>- vymažte nepotřebné servisní soubory</li> <li>- pokud právě probíhá obrábění, v žádném případě neukládejte další soubory, aby se neohrozil výsledek obrábění</li> </ul>
2A0-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Málo volné paměti v TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na disku v partition TNC je uloženo příliš mnoho souborů nebo jsou moc rozsáhlé. Pokud uložíte další data, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vymažte nepotřebné NC programy</li> <li>- vymažte nepotřebné NC backup programy (*.bak)</li> <li>- vymažte nepotřebné servisní soubory</li> <li>- pokud právě probíhá obrábění, v žádném případě neukládejte další soubory, aby se neohrozil výsledek obrábění</li> </ul>
2A0-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Málo volné paměti v TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na disku v partition TNC je uloženo příliš mnoho souborů nebo jsou moc rozsáhlé. Pokud uložíte další data, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vymažte nepotřebné NC programy</li> <li>- vymažte nepotřebné NC backup programy (*.bak)</li> <li>- vymažte nepotřebné servisní soubory</li> <li>- pokud právě probíhá obrábění, v žádném případě neukládejte další soubory, aby se neohrozil výsledek obrábění</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Málo volné paměti na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na disku v partition TNC je uloženo příliš mnoho souborů nebo jsou moc rozsáhlé. Pokud uložíte další data, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vymažte nepotřebné NC programy</li> <li>- vymažte nepotřebné NC backup programy (*.bak)</li> <li>- vymažte nepotřebné servisní soubory</li> <li>- pokud právě probíhá obrábění, v žádném případě neukládejte další soubory, aby se neohrozil výsledek obrábění</li> </ul>
2A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Paměť RAM nepostačuje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je k dispozici málo RAM paměti. Bude-li obsazeno více RAM, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zrušte aplikace náročné na rozsah paměti např. grafický editor nebo TEST programu</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> </ul>
2A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Paměť RAM nepostačuje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je k dispozici málo RAM paměti. Bude-li obsazeno více RAM, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zrušte aplikace náročné na rozsah paměti např. grafický editor nebo TEST programu</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> </ul>
2A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Paměť RAM nepostačuje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je k dispozici málo RAM paměti. Bude-li obsazeno více RAM, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zrušte aplikace náročné na rozsah paměti např. grafický editor nebo TEST programu</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A0-0029	<p><b>Error message</b> Paměť RAM nepostačuje</p> <p><b>Cause of error</b> Je k dispozici málo RAM paměti. Bude-li obsazeno více RAM, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b> - zrušte aplikace náročné na rozsah paměti např. grafický editor nebo TEST programu - Restartujte řídicí systém.</p>
2A0-002A	<p><b>Error message</b> Paměť RAM nepostačuje</p> <p><b>Cause of error</b> Je k dispozici málo RAM paměti. Bude-li obsazeno více RAM, není bezpečný provoz řízení zajištěn.</p> <p><b>Error correction</b> - zrušte aplikace náročné na rozsah paměti např. grafický editor nebo TEST programu - Restartujte řídicí systém.</p>
2A0-002B	<p><b>Error message</b> Nelze přepnout provozní režim</p> <p><b>Cause of error</b> Spustili jste generátor vzorů či konturové programování a poté jste se pokusili změnit provozní režim.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončete generátor vzorů či konturové programování a poté ukončete zadání formuláře( data uložte či odhodte ) před tím, než změníte provozní režim.</p>
2A0-002C	<p><b>Error message</b> Autom. zámek kláves byl uvolněn</p> <p><b>Cause of error</b> TNC blokuje obsluhu tlačítek během změny stavu. Blokování bylo uvolněno, neboť změna stavu nebyla ukončena během 15 sekund.</p> <p><b>Error correction</b> Vyčkejte do dokončení změny stavu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-002D	<p><b>Error message</b> Zrušeno vytvoření Treeview</p> <p><b>Cause of error</b> Po výběru dlouhého programu smarT.NC jste přerušili výstavbu stromového pohledu. TNC proto nemůže dokončit zobrazení stromové struktury. Test ani spuštění programu není možné.</p> <p><b>Error correction</b> Navolte program znovu a vyčkejte, až se zobrazí celá stromová struktura.</p>
2A0-002E	<p><b>Error message</b> PGM je editován souběžně</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit data formuláře, ačkoli je stejný program editován v režimu Program zadat/editovat.</p> <p><b>Error correction</b> Přerušte zadání formuláře v režimu Program zadat/editovat a poté proveďte žádané změny v režimu smarT.NC .</p>
2A0-002F	<p><b>Error message</b> Záhlaví programu již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vložit UNIT 700 (hlavičku programu), ačkoli tato již existuje.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte existující hlavičku programu.</p>
2A0-0030	<p><b>Error message</b> Clipboard je prázdný!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vložit blok z prázdné schránky.</p> <p><b>Error correction</b> Naplněte nejprve schránku funkcí BLOK VYJMOUT či BLOK KOPÍROVAT .</p>
2A0-0031	<p><b>Error message</b> Zahlcení paměti systému</p> <p><b>Cause of error</b> Tato chyba se vyskytne v případě, že TNC nemá dostatek pametových bufferů pro výpočty, např. při zobrazování komplexní FK-grafiky společně s komplexním obráběním.</p> <p><b>Error correction</b> Kvitovat chybové hlášení stiskem klávesy CE a znovu opakovat požadovanou funkci.</p>



Číslo chyby	Popis
2A0-0032	<p><b>Error message</b> Funkce je nepřístupná!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se převzít definici polotovaru z .HU-programu, avšak nevybrali jste aktuální konturový program z .HU programu.</p> <p><b>Error correction</b> Používejte tuto funkci pouze tehdy, pokud jste spustili konturový program z UNIT programu.</p>
2A0-0033	<p><b>Error message</b> Soubor neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se pomocí funkce "poslední soubor" navolit soubor, který již neexistuje či byl přesunut.</p> <p><b>Error correction</b> Navolte jiný či otevřete nový soubor.</p>
2A0-0034	<p><b>Error message</b> Změna formátu souboru</p> <p><b>Cause of error</b> Toto hlášení je zobrazeno při otevření binárního souboru (*.H;*.T...), když se od poslední verze změnil jeho binární formát.</p> <p><b>Error correction</b> Smazat soubor.</p>
2A0-0035	<p><b>Error message</b> smarT.NC: programování smarT.NC: programování</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0036	<p><b>Error message</b> smarT.NC: definice kontur smarT.NC: Def. kontur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0037	<b>Error message</b> smarT.NC: definice poloh smarT.NC: Def.poloh <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0038	<b>Error message</b> Aplikace %1 není možná <b>Cause of error</b> Z důvodu úrovně vytížení (pr. HSC obrábění s vytížením výpočetní kapacity) nemůže být část software systému otevřena. <b>Error correction</b> Vyvolejte požadovanou funkci později.
2A0-0039	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-003A	<b>Error message</b> Grafika programování není možná <b>Cause of error</b> Vytváření programové grafiky muselo být přerušeno kvůli interní chybě. <b>Error correction</b> Vyvolejte znovu NC program a spusťte vytváření programové grafiky
2A0-003B	<b>Error message</b> smarT.NC: volba DXF-elementu smarT.NC: volba elementu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
2A0-003C	<p><b>Error message</b> DXF-soubor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se otevřít DXF-soubor, který nemůže být editován pomocí TNC.</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte, zda je DXF-soubor v ASCII-formátu. - vyexportujte DXF-soubor ve formátu AutoCAD R12 (AC1009) Při opakovaném výskytu se pokuste DXF vytvořit jiným CAD systémem. - Případně se obraťte na technickou podporu.</p>
2A0-003D	<p><b>Error message</b> Aplikace 'DXF_CONVERTER' není možná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se otevřít DXF-soubor, který nemůže být editován pomocí TNC.</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte, zda je DXF-soubor v ASCII-formátu. - vyexportujte DXF-soubor ve formátu AutoCAD R12 (AC1009) Při opakovaném výskytu se pokuste DXF vytvořit jiným CAD systémem. - Případně se obraťte na technickou podporu.</p>
2A0-003E	<p><b>Error message</b> Paralelní grafiku nelze spustit!</p> <p><b>Cause of error</b> TNC je plně vytížen při obrábění aktuálního dílce natolik, že není možno spustit paralelní grafiku obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Stav nelze odstranit.</p>
2A0-003F	<p><b>Error message</b> Globální PGM-nastav.deaktivováno</p> <p><b>Cause of error</b> V provozním režimu smarT.NC jste navolili podrežim běh programu, ačkoli byla aktivní globální programová nastavení.</p> <p><b>Error correction</b> TNC deaktivuje automaticky všechna aktivní globální programová nastavení. Aktivujte znovu nastavení, pokud pokračujete v běhu programu po blocích či plynule.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0040	<p><b>Error message</b> smarT.NC: obrábění programu smarT.NC: obrábění</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0041	<p><b>Error message</b> Volný výjezd: NC-Start</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0042	<p><b>Error message</b> Aktuální blok není navolen</p> <p><b>Cause of error</b> Po přerušení provádění programu nemůže TNC již dále pokračovat z místa, na kterém se momentálně nachází kurzor.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte požadované místo pro návrat do programu s funkcí "GOTO" + číslo bloku nebo pomocí funkce předběhu bloku.</p>
2A0-0043	<p><b>Error message</b> Grafický test není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Testovací grafika nelze být momentálně ze systémových důvodů použita.</p> <p><b>Error correction</b> Použijte testovací grafiku později.</p>
2A0-0044	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Test smarT.NC: Test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0045	<p><b>Error message</b> Tabulka nástrojů ?</p> <p><b>Cause of error</b> V paměti NC systému je uloženo více tabulek nástrojů a v provozním režimu "TEST PROGRAMU" není aktivována žádná tabulka.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte tabulku nástrojů v provozním režimu "TEST PROGRAMU" (status "S").</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0047	<b>Error message</b> GOTO radek tabulky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0048	<b>Error message</b> Programována osa je blokována <b>Cause of error</b> - V NC-bloku jste naprogramovali zablokovanou osu. - Pro zablokovanou osu byl určen pojezd (např. kvůli aktivnímu otáčení) - Programovaná osa je rotační osa, určena pro volné otáčení. <b>Error correction</b> - Případně aktivovat osu. - Smazat osu z NC-bloku.
2A0-0049	<b>Error message</b> Vřeteno ? <b>Cause of error</b> Vyvolali jste nekterý pevný cyklus bez předtím spustěného otáčení vřetena. <b>Error correction</b> Upravit NC-program.
2A0-004A	<b>Error message</b> Chybí osa nástroje <b>Cause of error</b> Vyvolali jste pevný cyklus, aniž jste předtím aktivovali nějaký nástroj. <b>Error correction</b> Upravit NC-program.

Číslo chyby	Popis
2A0-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Malý poloměr nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poloměr nástroje je příliš malý pro zvolenou operaci.</li> <li>- Cyklus 3 "Slot": Definovali jste šířku větší než čtyřnásobek poloměru nástroje.</li> <li>- Cyklus 240: Definovali jste středící průměr větší než poloměr nástroje.</li> <li>- Cyklus 210 "Slot" nebo Cyklus 211 "Circular Slot": Šířka drážky je šestkrát větší než poloměr nástroje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte nástroj s větším poloměrem.</li> <li>- Cyklus 3 "Slot": Definujte šířku drážky větší než průměr nástroje a menší než čtyřnásobek poloměru nástroje.</li> <li>- Cyklus 240: Použijte větší nástroj.</li> <li>- Cyklus 210 "Slot" nebo Cyklus 211 "Circular Slot": Definujte šířku drážky větší než průměr nástroje a menší než šestnásobek poloměru nástroje.</li> </ul>
2A0-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr nástroje moc velký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frézování kontury: poloměr bloku s kruhovým obloukem je při vnitřní korekci menší než poloměr nástroje.</li> <li>- Frézování závitů: průměr jádra závitů je menší než průměr nástroje.</li> <li>- Frézování drážky: šířka drážky při hrubování je menší než průměr nástroje.</li> <li>- Cyklus 251, pravoúhlá kapsa: Poloměr zaoblení Q220 je menší než poloměr nástroje.</li> <li>- Cyklus 214: Průměr polotovaru je menší než zadáný průměr nástroje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použijte menší nástroj</li> <li>- Frézování drážky: Je-li nutno, použijte menší přídavek (Q368)</li> <li>- Cyklus 214: Použijte menší nástroj, opravte průměr polotovaru</li> </ul>
2A0-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Pracovní rozsah překročen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Behem digitalizace byl překročen rozsah digitalizace.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolovat zadání v cyklu ROZSAH, zvláště zadání pro osu dotykové sondy.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-004E	<p><b>Error message</b> Start. poloha chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalizace po vrstevnicích: chybne zvolena vychozi poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat definovane osy v cyklu VRSTEVNICE.</p>
2A0-004F	<p><b>Error message</b> Otáčení není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rotace pri digitalizaci neni dovolena</li> <li>- Rotace pri automatickem mereni (cykly mereni 400 az 418) ve spojeni s 3D rotaci neni dovolena.</li> <li>- 3D rotace neni povolena ve spojeni s cyklem 247.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smazat cyklus otaceni.</li> <li>- Zrusit zakladni otoceni (provozni rezim RUCNI PROVOZ).</li> <li>- zruste 3D rotaci</li> </ul> </p>
2A0-0050	<p><b>Error message</b> Nedovolený faktor změny měřítka</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklem TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) nebo pred digitalizacnim cyklem je programovany faktor zmeny meritka.</p> <p><b>Error correction</b> Smazat cyklus zmeny faktoru meritka nebo cyklus osove specificke zmeny faktoru meritka.</p>
2A0-0051	<p><b>Error message</b> Zrcadlení není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklem TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) nebo pred digitalizacnim cyklem je programovane zrcadleni.</p> <p><b>Error correction</b> Smazat cyklus zrcadleni.</p>
2A0-0052	<p><b>Error message</b> Posun nul.bodu není dovolen</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalizace po vrstevnicích: je aktivni posunuti nuloveho bodu.</p> <p><b>Error correction</b> Smazat posunuti nuloveho bodu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0053	<p><b>Error message</b> Chybí posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Nenaprogramovali jste žádný posuv.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC program, posuv FMAX působí pouze v bloku</p>
2A0-0054	<p><b>Error message</b> Chybná vstupní hodnota</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadana hodnota lezi mimo rozsah zadani.</li> <li>- Cyklus 209 (DIN/ISO: G209): hloubka vrtani do zlomu trisky (Q257) byla zadana 0 hodnota</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadat spravnou hodnotu.</li> <li>- Zadejte Q 257 vetsi nez 0</li> </ul> </p>
2A0-0055	<p><b>Error message</b> Cyklus - rozporné znaménko</p> <p><b>Cause of error</b> Znamenka bezpecnostni vzdalenosti, hloubky vrtani a hloubky prisuvu pevneho cyklu nejsou stejna.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat stejna znamenka.</p>
2A0-0056	<p><b>Error message</b> Nedovolený úhel</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prostorový úhel programovaný v cyklu 19 (DIN/ISO: G80 naklápění roviny obrábění) nemůže být v daném prostředí dosažen (např. universální hlava s pouze jedním dosažitelným poloprostorem.</li> <li>- Cyklus snímání provádějte pouze při úhlovém nastavení rovnoběžným s osou</li> <li>- Vrcholový úhel (T-ANGLE) aktivního nástroje je definován na 180°</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Změňte zadaný prostorový úhel</li> <li>- Cyklus snímání provádějte pouze při úhlovém nastavení rovnoběžným s osou</li> <li>- Použijte hodnotu úhlu mezi 0° a 180°.</li> </ul> </p>



Číslo chyby	Popis
2A0-0057	<p><b>Error message</b> Bod dotyku není dosažitelný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri cyklu TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) nebo pri pouziti rucniho cyklu dotykove sondy nebylo behem drahy, definovane ve strojnim parametru MP6130 dosazeno bodu dotyku.</p> <p><b>Error correction</b> - Predpolohovat dotykovou sondu blize k obrobku. - Zvetsit hodnotu v parametru MP6130.</p>
2A0-0058	<p><b>Error message</b> Ubrat počet bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Automaticke zjistení bodu pro pracovni rozsah digitalizace v provoznim režimu POLOHOVANI S RUCNIM ZADANIM: prekrocen pocet bodu, který muze byt ulozen (max. 893).</p> <p><b>Error correction</b> Znovu sejmout digitalizacni rozsah a predtim zvetsit roztec bodu.</p>
2A0-0059	<p><b>Error message</b> Rozporné zadání</p> <p><b>Cause of error</b> Zadane hodnoty jsou rozporne</p> <p><b>Error correction</b> zkontrolujte zadane hodnoty</p>
2A0-005A	<p><b>Error message</b> Cyklus je nekompletní</p> <p><b>Cause of error</b> - Smazali jste část cyklu. - Dvnitř cyklu jste vložili jiné NC bloky.</p> <p><b>Error correction</b> - Znovu nadefinovat kompletní cyklus - Smazat NC bloky uvnitř cyklu</p>
2A0-005B	<p><b>Error message</b> Osa není dovolena</p> <p><b>Cause of error</b> V definici cyklu "VRSTEVNICE" (TCH PROBE 7) jste naprogramovali v bodu startu osu řádkování.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-005C	<p><b>Error message</b> Použita chybná souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b> - Ve zvýrazněném bloku je naprogramována nesprávná osa. - Cyklus dotykové sondy 403: Naprogramovali jste nesprávnou kompenzovanou osu (Q312).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte, zda jste osu nenaprogramovali dvakrát. - Cyklus dotykové sondy 403: V parametru Q312 vyberte pouze kompenzované osy, které jsou přítomné v kinematickém popisu.</p>
2A0-005D	<p><b>Error message</b> Chybné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Vami programované otáčky vřetena jsou neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat správné otáčky vřetena, informovat se v dokumentaci ke stroji.</p>
2A0-005E	<p><b>Error message</b> Korekce poloměru není definována</p> <p><b>Cause of error</b> - při definici obrysu, úseku obrysu nebo obrysové kapsy jste nenaprogramoval poloměrovou korekci. - zavolal jste obráběcí cyklus s poloměrem nástroje =0</p> <p><b>Error correction</b> - v obrysovém podprogramu zadejte korekci poloměru nástroje, abyste definoval kapsu nebo ostrůvek - definujte nenulovou korekci poloměru nástroje</p>
2A0-005F	<p><b>Error message</b> Zaoblení není definováno</p> <p><b>Cause of error</b> Po sobě jste naprogramovali - polohovací blok bez korekce radiusu nástroje, "kruh zaoblení" (RND, DIN/ISO: G25) a NC-blok "kruh" s korekcí radiusu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0060	<p><b>Error message</b> Poloměr zaobl. moc velký</p> <p><b>Cause of error</b> - v definici kontury kapsy či tahu kontury bylo programováno zaoblení (RND, DIN/ISO: G25)s tak velkým poloměrem, že nelze vložit mezi sousední prvky kontury - definovali jste v obráběcím cyklu (pravoúhlá kapsa / obdélníkový čep) poloměr zaoblení, který nelze vložit</p> <p><b>Error correction</b> - zadejte menší poloměr zaoblení v konturovém podprogramu - zkontrolujte definici cyklu a upravte vstupní hodnoty</p>
2A0-0061	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný start programu</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemůže přesně vypočítat geometrii ze současné polohy (napr. programované souřadnice prvního polohovacího bloku jsou stejně jako korigována aktuální poloha).</p> <p><b>Error correction</b> - Znovu odstartovat NC-program. - Najet pomocí předbehu bloku do místa prerušení.</p>
2A0-0062	<p><b>Error message</b> Vrstvení podprogr.překroč.</p> <p><b>Cause of error</b> V některém z cyklu OBRYSOVA KAPSA nebo OTEVŘENY OBRYŠ jste naprogramovali více než 6 vyvolání programu (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Do volání programu se rovněž započítává: - cyklus 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - volání cyklu výrobce</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC-program.</p>
2A0-0063	<p><b>Error message</b> Chybí ref. úhlu</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) není definován žádný polární uhel, popr. přírůstkový polární uhel, tzn.: - vzdálenost mezi poslední programovanou polohou a polem je menší nebo rovna 0.1 μm. - mezi převzetím polu a blokem LP/CP je programované otocení.</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramovat absolutní polární uhel. - Zkontrolovat polohu polu. - Případně zrušit otocení.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0064	<p><b>Error message</b> Zprac. cyklus nedefinován</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklem 220/221 (rastr bodu na kruhu/primce) neni definovan zadny pevny cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Definovat pevny cyklus pred cyklem 220/221.</p>
2A0-0065	<p><b>Error message</b> Šířka drážky příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Sirka, definovana v cyklu DRAZKA nemuze byt zhotovena s aktivnim nastrojem.</p> <p><b>Error correction</b> Pouzit mensi nastroj.</p>
2A0-0066	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Delky stran, definovane v cyklu PRAVOUHLA KAPSA jsou prilis male.</p> <p><b>Error correction</b> Pouzit mensi nastroj.</p>
2A0-0067	<p><b>Error message</b> Q202 není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z pevných cyklu 200 až 215 není definována hloubka prisuvu (Q202).</p> <p><b>Error correction</b> Zadat hloubku prisuvu v pevném cyklu.</p>
2A0-0068	<p><b>Error message</b> Q205 není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu univerzalního vrtání není definována minimální hloubka prisuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat minimální hloubku prisuvu v pevném cyklu.</p>
2A0-0069	<p><b>Error message</b> Q218 musí být větší než Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dokončení kapsy: Q218 musí být větší než Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Opravit hodnoty v pevném cyklu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-006A	<p><b>Error message</b> CYCL 210 není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Pevný cyklus nelze spustit v cyklu KRUHOVÝ VZOR (CIRCLE PATTERN) nebo PŘÍMKOVÝ VZOR (LINEAR PATTERN).</p> <p><b>Error correction</b> Použijte jiný pevný cyklus</p>
2A0-006B	<p><b>Error message</b> CYCL 211 není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus 211 nemůže být proveden v cyklu RASTR BODU NA KRUHU nebo RASTR BODU NA PRIMCE.</p> <p><b>Error correction</b> Pozit jiný pevný cyklus.</p>
2A0-006C	<p><b>Error message</b> Q220 příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dokončení kapsy nebo ostruvku: Radius zaoblání Q220 je příliš velký.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit radius zaoblání v pevném cyklu.</p>
2A0-006D	<p><b>Error message</b> Q222 musí být větší než Q223</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dokončení kruhové ostruvky: průměr polotovaru Q222 musí být větší než průměr hotového dílu Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit průměr polotovaru v pevném cyklu.</p>
2A0-006E	<p><b>Error message</b> Q244 musí být větší než 0</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus rastr bodu na kruhu: zadali jste nulový průměr rozteč kružnice.</p> <p><b>Error correction</b> Opravit průměr rozteč kružnice v cyklu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-006F	<p><b>Error message</b> Q245 nesmí být rovno Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus rastr bodu na kruhu: koncový uhel byl zadan stejný jako uhel srartu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit startovni, popr. koncovy uhel v cyklu.</p>
2A0-0070	<p><b>Error message</b> Rozsah úhlu musí být do 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus rastr bodu na kruhu: zadany rozsah uhlu je vetsi nez 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit startovni, popr. koncovy uhel v cyklu.</p>
2A0-0071	<p><b>Error message</b> Q223 musí být větší než Q222</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu dokončování kruhové kapsy jste zadal konečný průměr (Q223) menší, než průměr polotovaru (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> Změňte Q222 v definici cyklu.</p>
2A0-0072	<p><b>Error message</b> Q214: 0 nedovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pri definici cyklu 204 jste zadali smer vyjeti 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pro parametr Q214 zadat hodnotu mezi 1 a 4.</p>
2A0-0073	<p><b>Error message</b> Směr pohybu není definován</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu dotykove sondy jste zadali smer pojezdu Q267 = 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pro Q267 zadat bud +1 (kladny smer pojezdu) nebo -1 (zaporny smer pojezdu).</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0074	<p><b>Error message</b> Aktivujte tab. nulových bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro nastaveni vztazneho bodu: Zmereny bod ma byt systemem TNC zapsan do tabulky nulovych bodu, avsak vy jste v provoznim rezimu PROGRAM PROVOZ neaktivovali zadnou tabulku nulovych bodu (status M).</p> <p><b>Error correction</b> V provoznim rezimu PROGRAM PROVOZ PO BLOKU nebo PLYNULE aktivovat tabulku nulovych bodu, do ktere maji byt zaznamenany zmerene body.</p>
2A0-0075	<p><b>Error message</b> Chyba polohy: střed 1.osy</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance polohy stredu 1.osy .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0076	<p><b>Error message</b> Chyba polohy: střed 2.osy</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance polohy stredu 2.osy .</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0077	<p><b>Error message</b> Malý průměr díry</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance prumeru diry.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0078	<p><b>Error message</b> Velký průměr díry</p> <p><b>Cause of error</b> - Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: prekročení tolerance prumeru diry. - Cyklus 208: programovany prumer diry (Q335) nemuze byt zhotoven s aktivnim nastrojem.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolovat obrobek, pripadne merici protokol. - Cyklus 208: pouzít vetsi nastroj: prumer diry smi byt maximalne dvakrat tak vetsi, nez prumer nastroje.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0079	<p><b>Error message</b> Malý průměr čepu</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance prumeru cepu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-007A	<p><b>Error message</b> Velký průměr čepu</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení prumeru cepu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-007B	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá: Oprav v ose 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku kapsy v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-007C	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš malá: Oprav v ose 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku kapsy v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-007D	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš velká: zmetek osa 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku kapsy v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>



Číslo chyby	Popis
2A0-007E	<p><b>Error message</b> Kapsa příliš velká: zmetek osa 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku kapsy v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-007F	<p><b>Error message</b> Čep příliš malý: zmetek osa 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku cepu v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0080	<p><b>Error message</b> Čep příliš malý: zmetek osa 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení spodni tolerance pro delku cepu v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0081	<p><b>Error message</b> Čep příliš velký: oprav v ose 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku cepu v 1.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0082	<p><b>Error message</b> Čep příliš velký: oprav v ose 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy pro mereni obrobku: Prekročení tolerance pro delku cepu v 2.ose.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0083	<p><b>Error message</b> Cyklus sondy:Délka větší než max</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 425 nebo 427: Zmerena delka prekracuje pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0084	<p><b>Error message</b> Cyklus sondy:Délka menší než min</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 425 nebo 427: Zmerena delka prekracuje pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0085	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426:Délka větší než max</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 426: Zmerena delka prekracuje pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0086	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426:délka menší než min</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 426: Zmerena delka prekracuje pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0087	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430:příliš velký průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 430: Zmereny prumer roztecne kruznice prekrocil pripustnou maximalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0088	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: příliš malý průměr</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykove sondy 430: Zmereny prumer roztecne kruznice prekrocil pripustnou minimalni hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat obrobek, pripadne protokol o mereni.</p>
2A0-0089	<p><b>Error message</b> Není definována osa měření</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z mericich cyklu 400, 402, 420, 425, 426 nebo 427 jste nenadefinovali osu mereni.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat parametr Q272 v prislusnem cyklu. Pripustne hodnoty zadani: 1 nebo 2; pro cyklus 427: 1, 2 nebo 3.</p>
2A0-008A	<p><b>Error message</b> Tolerance zlomu nástr.překročena</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole obrobku s mericim cyklem byla prekrocena tolerance pro rozpoznani zlomeni nastroje RBREAK, zadana v tabulce nastroju.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat, zda je nastroj poskozen.</p>
2A0-008B	<p><b>Error message</b> Zadej Q247 nerovno 0</p> <p><b>Cause of error</b> V parametru Q247 mericiho cyklu jste zadali nulovy uhlovy krok.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat uhlovy krok (Q247) ruzny od 0.</p>
2A0-008C	<p><b>Error message</b> Zadej Q247 větší než 5</p> <p><b>Cause of error</b> V parametru Q247 mericiho cyklu jste zadali uhlovy krok mensi nez 5 stupnu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadat velikost uhloveho kroku v parametru Q247 vetsi nez 5 stupnu, jinak bude presnost mereni prilis mala.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-008D	<p><b>Error message</b> Tabulka nulových bodů ?</p> <p><b>Cause of error</b> K provedení NC programu je vyžadována tabulka nulových bodů. V paměti NC systému není buď uložena žádná tabulka, nebo je v ní uloženo více tabulek a přitom není žádná z nich aktivována.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivovat tabulku nulových bodů v provozním režimu "PROGRAM PROVOZ PLYNULE" (status "M").</p>
2A0-008E	<p><b>Error message</b> Zadat druh fréz. Q351 nerovno 0</p> <p><b>Cause of error</b> V pevném cyklu jste nedefinovali smysl frezování (sousedne/nesousedne).</p> <p><b>Error correction</b> Definovat sousledný smysl frezování (= 1) nebo nesousledný smysl (= -1).</p>
2A0-008F	<p><b>Error message</b> Snížit hloubku závitu</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaná hloubka závitu plus jedna třetina stoupaní je větší než hloubka vrtání resp. zahloubení.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte celkovou hloubku díry min. o třetinu stoupaní závitu delší než je hloubka závitu.</p>
2A0-0090	<p><b>Error message</b> Proveďte nejprve kalibraci</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusili jste provést měření s cyklem 490, ačkoli jste neprovedli kalibraci.</p> <p><b>Error correction</b> Opakujte cyklus Cycle 490, ale s Q363 = 0 (kalibrace).</p>
2A0-0091	<p><b>Error message</b> Tolerance překročena</p> <p><b>Cause of error</b> Byly překročeny mezí hodnoty zadány v tabulce nástroje TOOL.T ve sloupci LTOL nebo RTOL.</p> <p><b>Error correction</b> - prekontrolujte povolenou toleranci: změnit LTOL/RTOL kalibračního nástroje.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0092	<p><b>Error message</b> Zpracování programu je aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> S touto naprogramovanou funkcí nelze odstartovat průběh bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Oznácte programovanou funkci s PRESKOCIT BLOKY a aktivujte toto nastavení. Potom znovu odstartujte program.</p>
2A0-0093	<p><b>Error message</b> Orientace není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> - Váš stroj není vybaven orientovaným vřetenem - orientaci vřetena nelze provést</p> <p><b>Error correction</b> - dbejte pokynů příručky ke stroji! - zkontrolujte strojní parametr 7442 a hodnotu pro M-funkci resp. zadejte -1 pro orientaci vřetena přes NC</p>
2A0-0094	<p><b>Error message</b> 3DROT není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se při aktivním naklápění roviny obrábění provést jednu z následujících funkcí - nastavit vztažný bod - spustit cyklus dotykové sondy 40x pro zjištění šikmé polohy</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte naklápění roviny obrábění a spusťte program znovu</p>
2A0-0095	<p><b>Error message</b> Aktivace 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> v provozním režimu RUCNI PROVOZ nelze funkci naklopení roviny obrábění aktivovat</p> <p><b>Error correction</b> aktivace 3DROT v RUCNI PROVOZ.</p>
2A0-0096	<p><b>Error message</b> Zkontroluj znaménko hloubky!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0097	<p><b>Error message</b> Q303 doplňte v cyklu měření!</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z cyklu měření 410 až 418 není definován parametr Q303 (transfer měřené hodnoty) (aktuální hodnota = -1). Při zápisu výsledku měření do tabulky (nul.bodu nebo preset) je přesto z bezpečnostních důvodů požadována definice transferu měřených hodnot.</p> <p><b>Error correction</b> Změnit parametr Q303 (přenos měřené hodnoty) v cyklu s chybou:  - Q303=0: zapíšte měřenou hodnotu vztazenou na aktivní souřadný systém obrobku do aktivní tabulky nulových bodů (v programu s cyklem 7!)  - Q303=1: zapíšte měřenou hodnotu vztazenou na aktivní souřadný systém stroje (REF) do aktivní tabulky nulových bodů (v programu s cyklem 247!)  - Q303=-1: přenos měřené hodnoty není definován. Tato hodnota se generuje z TNC automaticky, po načtení programu, vytvořením v TNC 4XX nebo starším SW iTNC 530, nebo jste v definici cyklu ukončili dotaz na přenos hodnot klávesou END.</p>
2A0-0098	<p><b>Error message</b> nedovolena osa nástroje</p> <p><b>Cause of error</b>  - Vyvolali jste snímací cyklus 419 s nepovolenou nástrojovou osou  - Vyvolali jste funkci PATTERN DEF ve spojení s nepovolenou nástrojovou osou</p> <p><b>Error correction</b>  - Volejte snímací cyklus 419 jen s osou nástroje X, Y či Z.  - Používejte funkci PATTERN DEF jen s osou nástroje Z (TOOL CALL Z)</p>
2A0-0099	<p><b>Error message</b> chybná vypočtená funkce</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu sondy 418, vypočítal TNC vysokou hodnotu. Pravděpodobně je chybně definováno pořadí snímání 4 der.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte pořadí snímání, podle příručky obsluhy Cykly dotykové sondy.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-009A	<p><b>Error message</b> rozporný merený bod</p> <p><b>Cause of error</b> -V jednom z cyklu dotykové sondy 400, 403, 420, je nadefinována rozporná kombinace merených bodů a os. -volba bodu měření v cyklu 430 vydává dělení nulou.</p> <p><b>Error correction</b> - osa měření = hlavní osa (Q272=1), parametry Q264 a Q266 se definují jako rozdílné hodnoty. - osa měření = vedlejší osa (Q272=2), parametry Q263 a Q265 se definují jako rozdílné hodnoty. - osa měření = osa dotykové sondy (Q272=3), parametry Q263 a Q265 nebo Q264 a Q266 se definují jako rozdílné hodnoty.</p>
2A0-009B	<p><b>Error message</b> chybné zadání bezpečné výšky!</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu 20 (DIN/ISO: G120), jste zadali bezpečnou výšku (Q7) menší než souřadnici povrchu dílce (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte bezpečnou výšku (Q7) větší hodnotu než je souřadnice povrchu dílce (Q5).</p>
2A0-009C	<p><b>Error message</b> Rozporný způsob zánoreni!</p> <p><b>Cause of error</b> Strategie zánorování definována v cyklu 251 až 254 0 je v rozporu s úhlem zánoreni aktivního nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte parametr Q366 v cyklu 251 až 254 nebo úhel zánoreni UHEL aktivního nástroje v tabulce nástroje. Povolena kombinace parametru Q366 a úhlu zánoreni jsou: Kolmé zánoreni: Q366 = 0 a UHEL = 90 Zánoreni po sroubovici: Q366 = 1 a UHEL &gt; 0 Pro inkativní tabulku nástroje definujte Q366 = 0 (dovoleno jen kolmé zánorování).</p>
2A0-009D	<p><b>Error message</b> Tento pevný cyklus není povolen</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste obrábět cyklus obrábění ve spojení s cyklem 220 nebo 221, který nelze společně kombinovat.</p> <p><b>Error correction</b> Následující cykly nelze s cyklem 220 nebo 221 kombinovat: The - Cykly skupiny SLI a SLII - Cykly 210 a 211 - Cykly 230 a 231 - Cyklus 254</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-009E	<p><b>Error message</b></p> <p>Řádka chráněná proti přepisu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkusili jste v tabulce předvoleb upravit nebo smazat řádek chráněný proti zápisu.</li> <li>- Zkusili jste zapsat hodnotu do aktivního řádku v tabulce předvoleb.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Přepsání aktivní předvolby není dovoleno. Použijte jiné číslo předvolby.</li> <li>- Ochrana proti zápisu byla aktivována výrobcem vašeho stroje. V tomto řádku byl možná definován pevný nulový bod. Chcete-li zrušit ochranu proti zápisu, kontaktujte výrobce obráběcího stroje.</li> <li>- Definovali jste ochranu proti zápisu v souboru TNC.SYS. V případě potřeby zrušte ochranu proti zápisu zde.</li> <li>- Zkusili jste změnit řádek 0. Ten nelze změnit.</li> </ul>
2A0-009F	<p><b>Error message</b></p> <p>Přídavek je menší než hloubka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SL cykly II neb frézovací cykly 25x: Zadali jste přídavek hloubky větší než hloubku frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SL cykly II: Zkontrolujte Q4 v cyklu 20 (DIN/ISO: G120).</li> <li>- Frézovací cykly 25x: Zkontrolujte přídavek Q369 a hloubku Q201.</li> </ul>
2A0-00A0	<p><b>Error message</b></p> <p>Není definován úhel špičky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V cyklu 240 Středění jste definovali parametr Q343 tak, že je středění prováděno s ohledem na průměr.</p> <p>V cyklu vrtání jste definovali parametr Q395 tak, že hloubka je vzhledem k průměru nástroje.</p> <p>Naprogramovali jste cyklus pro sražení. Úhel špičky musí být pro to mezi 1 a 179 stupni.</p> <p>Pro aktivní nástroj však není definován úhel špičky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastavte parametr Q343=0 (středění na zadanou hloubku).</li> <li>- Nastavte parametr Q395=0 (hloubka vzhledem ke špičce nástroje).</li> <li>- Definujte úhel špičky ve sloupci T-ANGLE v tabulce nástrojů TOOL.T.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
2A0-00A1	<p><b>Error message</b> Rozporné údaje</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu 240 centrování jste definovali v parametru Q343 nedovolenou kombinaci parametru hloubky (Q201) a průměru (Q344).</p> <p><b>Error correction</b> Povolené definice: Q343=1 (Zadání průměru aktivní): Q201 musí být 0 a Q344 nesmí být 0. Q343=0 (Zadání hloubky aktivní): Q201 nesmí být 0 a Q344 musí být 0.</p>
2A0-00A2	<p><b>Error message</b> Poloha drážky 0 nepřipustná!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se spustit cyklus 254 s Q367=0 v kombinaci s cyklem 221 (šablony bodů).</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte Q367=1, 2 či 3, pokud chcete spustit cyklus 254 v kombinaci s cyklem 221 (šablony bodů).</p>
2A0-00A3	<p><b>Error message</b> Zadejte přísuv není rovno 0</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste pevný cyklus s nulovým přísuvem (hloubkou).</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte nenulový přísuv (hloubku).</p>
2A0-00A4	<p><b>Error message</b> Přepnutí Q399 je nepřipustné</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus dotykové sondy 441 je v rozporu se strojním parametrem 6165.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte strojní parametr 6165 = 1 (MOD-Funkce, heslo 123) a potom znovu zkalibrujte dotykovou sondu.</p>
2A0-00A5	<p><b>Error message</b> Nástroj není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali jste nástroj, který není definován v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplnit chybející nástroj v tabulce nástrojů. - Použít jiný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00A6	<p><b>Error message</b> Číslo nástroje není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se v bloku TOOL CALL nebo TOOL DEF definovat číslo nástroje, přestože je to ve strojních parametrech zakázáno.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte jméno nástroje. - upravte strojní parametr 7483, v případě potřeby kontaktujte výrobce stroje</p>
2A0-00A7	<p><b>Error message</b> Jméno nástroje není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se v bloku TOOL CALL nebo TOOL DEF definovat název nástroje, přestože je to ve strojních parametrech zakázáno.</p> <p><b>Error correction</b> - Použijte číslo nástroje. - V případě potřeby kontaktujte výrobce stroje</p>
2A0-00A8	<p><b>Error message</b> Softwarová opce není aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít SW opci, která na Vašem TNC není uvolněna.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte k tomuto výrobce stroje či zákaznickou podporu.</p>
2A0-00A9	<p><b>Error message</b> Obnova kinematiky není možná!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se restaurovat kinematiku, která nesouhlasí s právě aktivní kinematikou.</p> <p><b>Error correction</b> Restaurojte pouze kinematiku, kterou jste předtím uložili z identického popisu kinematiky.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00AA	<p><b>Error message</b> Funkce nedovolena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se použít funkci, která je na Vašem TNC blokována správou FCL.</p> <p><b>Error correction</b> Po SW update jsou FCL funkce standardně blokovány. Po zadání hesla 65535 v SIK Menu je možno uvolnit tyto funkce k testovacím účelům na omezený čas. Po zadání zpoplatněného hesla můžete používat FCL funkce trvale. Kontaktujte k tomuto výrobce stroje či zákaznickou podporu.</p>
2A0-00AB	<p><b>Error message</b> rozměry polotovaru si odporují</p> <p><b>Cause of error</b> V obráběcím cyklu jste definovali rozměry polotovaru menší než rozměry hotového obrobku.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte definici cyklu a upravte vstupní hodnoty.</p>
2A0-00AC	<p><b>Error message</b> Měřicí poloha není povolena</p> <p><b>Cause of error</b> Při měření kinematiky je v jedné z rotačních os měřicí poloha 0°. To není povoleno.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte výchozí úhel, koncový úhel a případně počet měření ve všech rotačních osách tak, aby žádná z měřicích poloh nebyla v poloze 0°.</p>
2A0-00AD	<p><b>Error message</b> Ruc.kolečko inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00AE	<p><b>Error message</b> HR není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00AF	<p><b>Error message</b> Chybný provoz. režim pro rucni kolečko</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00B0	<b>Error message</b> Manualne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B1	<b>Error message</b> RUCNI KOLECKO <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B2	<b>Error message</b> Rucni zadani <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B3	<b>Error message</b> Blok po bloku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B4	<b>Error message</b> Chod plynule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B5	<b>Error message</b> Edit tabulky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B6	<b>Error message</b> T%s:zbytkovy cas nastroje - kratky <b>Cause of error</b> Zbytkovy cas nastroje (sloupec TIME2 v tabulce nastroju)nastroje v chybovem hlaseni byl prekrocen. <b>Error correction</b> - Pouzijte novy nastroj. - Aktualni cas (CUR.TIME sloupec v tabulce nastroju)opravte V souboru TOOLLIST.ERR v adresari TNC:\, naleznete kompletni seznam nastroju, jejichz cas jiz uplynul.

Číslo chyby	Popis
<b>2A0-00B7</b>	<p><b>Error message</b> FN 14: číslo chyby %s</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba vynucená funkcí FN14 (DIN/ISO: D14). Touto funkcí vyvolává TNC předprogramovaná hlášení výrobce stroje (např. z cyklu výrobce). Narazí-li TNC během provádění nebo testu programu na blok s FN14 (D14), pak jej přeruší a vypíše hlášení. Pak musíte program znovu odstartovat.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhledat popis chyb v dokumentaci ke stroji a poté, co je chyba odstraněna, znovu odstartovat program</p>
<b>2A0-00B8</b>	<p><b>Error message</b> FN 14: číslo chyby %-3u</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba vynucená funkcí FN14 (DIN/ISO: D14). Touto funkcí vyvolává TNC předprogramovaná hlášení výrobce stroje (např. z cyklu výrobce). Narazí-li TNC během provádění nebo testu programu na blok s FN14 (D14), pak jej přeruší a vypíše hlášení. Pak musíte program znovu odstartovat.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhledat popis chyb v dokumentaci ke stroji a poté, co je chyba odstraněna, znovu odstartovat program</p>
<b>2A0-00B9</b>	<p><b>Error message</b> Vypočtené číslo chyby je vysoké</p> <p><b>Cause of error</b> Při výpočtu čísla chyby pro funkci FN14 (ISO: D14) z Q-parametru vyšla hodnota, která překračuje přípustný rozsah od 0 do 499.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit NC program.</p>
<b>2A0-00BA</b>	<p><b>Error message</b> Nastroj %s není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolal jste nástroj, který není v zásobníku nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte tabulku míst pro nástroje, resp. doplňte nástroj. V souboru TOOLLIST.ERR, adresare TNC:\ naleznete kompletní seznam nástrojů, které nejsou v zásobníku nástrojů.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00BB	<p><b>Error message</b> Scan bloku inkonsistentni %s</p> <p><b>Cause of error</b> Pri obnoveni stavu stroje po prubehu bloku vyskytly se na stroji jine stavy potazmo otacky vretena (S), pracovni rozsah (R) nebo preset (P), nez byly propocteny behem prubehu bloku.</p> <p><b>Error correction</b> - Ukoncete provoz CNC a restartujte. - Informujte vyrobce stroje.</p>
2A0-00BC	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b> spočtená dráha nástroje překračuje rozsah pojezdu (softwarových limit) stroje - v jednom z ručních režimů je dosažen softwarový limit</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program - zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod - jed'te v opačném směru</p>
2A0-00BD	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje záporný rozsah pojezdu stroje. Záporný rozsah pojezdu je definován MP92x.x .</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod.</p>
2A0-00BE	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b> - spočtená dráha nástroje překračuje rozsah pojezdu (softwarových limit) stroje. - v jednom z ručních režimů je dosažen softwarový limit</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program - zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod - jed'te v opačném směru</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00BF	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje. Kladný rozsah pojezdu je definován MP91x.x .</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod.</p>
2A0-00C0	<p><b>Error message</b> chybi pozadovany prvek</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok neni zadan klompletne.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte chybejici informace.</p>
2A0-00C1	<p><b>Error message</b> Soubor neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> - zadaný soubor neexistuje. - zadaný soubor byl mezitím smazán. - smarT.NC: navolili jste HU-program ve kterém byla použita na pevném disku TNC neexistující tabulka bodů - zadali jste nesprávnou cestu pod &gt;MOD &gt;Print (Print-Test)</p> <p><b>Error correction</b> - použijte pro zvolenou činnost existující soubor - zkontrolujte HU-Program ohledně chybějících tabulek bodů a vytvořte či načtěte chybějící soubory - opravte zadání cesty</p>
2A0-00C2	<p><b>Error message</b> Typ souboru chybí nebo je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se vytvořit nový soubor, aniž byste definovali odpovídající datový typ.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte správný datový typ.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00C3	<p><b>Error message</b> Nebyla vybrána tab.nulových bodů</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se zvolit číslo nulového bodu pomocí softklávesy, ačkoliv v hlavičce programu nebyla vybrána žádná tabulka nulových bodů.</p> <p><b>Error correction</b> V hlavičce programu (UNIT 700) zadejte v opcích tabulku nulových bodu, ze kterým mají být vybrány příslušné nulové body.</p>
2A0-00C4	<p><b>Error message</b> Polární souřadnice nelze zadat</p> <p><b>Cause of error</b> Stiskem klávesy P jste se pokusili otevřít zadání polárních souřadnic, ačkoliv pro aktivní funkci nelze polární souřadnice programovat.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramovat aktivní funkci kartézsky, nebo použít jinou funkci, která dovoluje zadání polárních souřadnic.</p>
2A0-00C5	<p><b>Error message</b> Inkrementální zadání nepovoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Zkusil jste pod klávesou I zadat inkrementální hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte absolutní hodnoty.</p>
2A0-00C7	<p><b>Error message</b> MC: Systémová chyba v SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - vnitřní SW chyba v průběhu (LZS) SPLC na straně MC</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-00C8	<p><b>Error message</b> Detekce hardwaru PL/MB chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Při detekci a vyhodnocení bezpečnostního PL- a MB-hardwaru vznikla chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte připojení a funkci HSCI-PLs a MB - obraťte se na technickou podporu</p>



Číslo chyby	Popis
2A0-00C9	<b>Error message</b> HSCI-PL/MB hlásí chybu <b>Cause of error</b> Bezpečnostní HSCI-PL nebo MB vysílá neplatná data <b>Error correction</b> - zjistěte vadný prvek a vyměňte jej - obraťte se na technickou podporu
2A0-00CA	<b>Error message</b> HSCI-PL/MB hlásí chybu <b>Cause of error</b> Bezpečnostní HSCI-PL nebo MB hlásí chybu <b>Error correction</b> - zkontrolujte zapojení a stav PLs příp. MB - obraťte se na technickou podporu
2A0-00CB	<b>Error message</b> MC: Systémová chyba v SPLC-LZS <b>Cause of error</b> - vnitřní SW chyba v průběhu (LZS) SPLC na straně MC <b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu
2A0-00CC	<b>Error message</b> MC: Systémová chyba v SPLC-LZS <b>Cause of error</b> - vnitřní SW chyba v průběhu (LZS) SPLC na straně MC <b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu
2A0-00CD	<b>Error message</b> Chyba doby běhu v SPLC programu: <b>Cause of error</b> Chyba průběhu v SPLC programu <b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu
2A0-00CE	<b>Error message</b> Do SPLC nelze vložit program <b>Cause of error</b> Nelze vložit SPLC program <b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu

Číslo chyby	Popis
2A0-00CF	<p><b>Error message</b> SPLC program byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b> SPLC program nebo NC software byly po přejímce funkce bezpečnosti změněny</p> <p><b>Error correction</b> Zpět vložit původní SPLC program nebo znovu provést přejímku</p>
2A0-00D0	<p><b>Error message</b> SPLC program není v pořádku</p> <p><b>Cause of error</b> SPLC program nelze spustit</p> <p><b>Error correction</b> - sledujte další poruchová hlášení - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-00D1	<p><b>Error message</b> Stroj není v bezpečném provozu</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedení systému do provozu ještě není ukončeno, není ještě ověřena funkce bezpečnosti stroje</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D2	<p><b>Error message</b> Konfigurace SPLC vstupů</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace SPLC vstupů s inverzní logikou je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte konfiguraci s bezpečností spojených parametrů inpNoInverseA a inpNoInverseB - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-00D3	<p><b>Error message</b> Konfigurace SPLC vstupů</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace SPLC vstupů, zúčastňujících se minutového testu je chybná</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte konfiguraci s bezpečností spojených parametrů inpNoDynTest - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00D4	<p><b>Error message</b> Konfigurace SPLC času cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný čas cyklu pro SPLC je moc dlouhý nebo moc krátký</p> <p><b>Error correction</b> - ověřte zápis v MP plcCount - obraťte se na technickou podporu</p>
2A0-00D5	<p><b>Error message</b> Funkce Safety (FS) není zajištěna!</p> <p><b>Cause of error</b> Tento software lze použít výlučně pro testovací účely! Funkční bezpečnost stroje není zajištěna!</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D6	<p><b>Error message</b> ACCESSLEVEL: Funkce blokována</p> <p><b>Cause of error</b> - Zvolená funkce v aktivním ACCESSLEVEL je blokována</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte funkci přes ACCESSLEVEL</p>
2A0-00D7	<p><b>Error message</b> Chráněný soubor!</p> <p><b>Cause of error</b> Tento program nemůžete editovat, ani smazat, dokud nebude zrušena ochrana programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zrusit ochranu programu.</p>
2A0-00D8	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Kopírovat/vyjmout smarT.NC: Kopírovat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00D9	<p><b>Error message</b> Změněná verze NC softwaru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- verze NC softwaru byla po bezpečnostní přejímce stroje změněna</li> <li>- nesouhlasí verze NC softwaru a verze použitého souboru SplcApiMarker.def</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- soubor SplcApiMarker.def, který odpovídá instalované verzi NC softwaru použijte do projektu SPLC</li> <li>- konstantu SPLC_API_VERSION z tohoto souboru zapište do bezpečnostní strojní konstanty splcApiVersion v CfgSafety</li> <li>- znovu proveďte bezpečnostní přejímku stroje v odpovídajícím rozsahu</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
2A0-00DA	<p><b>Error message</b> Chybná data konfigurace SPLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurační data pro SPLC jsou chybná. Dokud data nebudou opravena, nelze PLC program přeložit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte konfigurační data pro SPLC, řiďte se dalšími chybovými hlášeními.</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
2A0-00DB	<p><b>Error message</b> Chybný stav bezpečného výstupu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- na uvedeném SPLC výstupu je log. 1 (+24 V), i když SPLC pro něj vydává log. 0 (0 V)</li> <li>- chybné zapojení (zkrat na +24V)</li> <li>- PLD modul je vadný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- vyměňte vadný PLD modul</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
2A0-00DC	<p><b>Error message</b> AFC: Nezachycen referenční výkon</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>adaptivní řízení posuvu AFC, režim učení: TNC nemohl zjistit referenční výkon. možná příčina: testovací řez ve vzduchu</p> <p><b>Error correction</b> proved'te učicí řez znovu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>2A0-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Chyba přiřazení čís. T a čísla řezu</p> <p><b>Cause of error</b> AFC: V nastavení AFC je chybné přiřazení aktuálního nástroje a aktuálního čísla řezu.</p> <p><b>Error correction</b> Zopakujte teach-in. TNC automaticky nastaví aktuální řez na "Teach".</p>
<b>2A0-00DE</b>	<p><b>Error message</b> Přepojení z SPLC vstupu %1</p> <p><b>Cause of error</b> According to the configuration (CfgSafety / inpNoDynTest), the SPLC input named in the text participates in the dynamic test but does not drop out although the corresponding test output was switched off.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wiring - Check the configuration</p>
<b>2A0-00DF</b>	<p><b>Error message</b> Zapojení central stopu</p> <p><b>Cause of error</b> An emergency stop input does not drop out, although the associated test output was switched off.</p> <p><b>Error correction</b> Check the wiring. All emergency stop circuits must be supplied with current over the corresponding test outputs.</p>
<b>2A0-00E0</b>	<p><b>Error message</b> Chybný vstup %1 pro dynamický test</p> <p><b>Cause of error</b> Der angegebene SPLC-Eingang kann im Minutentest (dynamischer Test) nicht geprüft werden - Es gibt keinen physikalischen PLC-Eingang mit der angegebenen Nummer - Der PLC-Eingang befindet sich weder auf einer System-PL (PLB 62xxFS) noch auf einem sicheren Maschinen-Bedienfeld (MB 6xxFS) obwohl im HSCI-System mehr als eine System-PL existieren.</p> <p><b>Error correction</b> - Maschinen-Parameter inpNoDynTest in CfgSafety prüfen. - Kundendienst benachrichtigen</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Křížová kontrola MC - zadání %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dvě ukončení dvojitého kanálu FS jsou v rozdílných logických stavech.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Klávesa na pracovním panelu stroje byla zmáčknuta našikmo</li> <li>- Lom v kabeláži od FS vstupu</li> <li>- Krátké spojení v 0 V nebo 24 V v kabeláži od FS vstupu</li> <li>- Chybná konfigurace (SMP) u obrácených FS vstupů (např. antivalentní nebo převrácený signál)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte tlačítka na pracovním panelu stroje. Jestli jedno z tlačítek bylo zatlačeno v špatné poloze, pak žádná další měření nejsou potřeba.</li> <li>- Zkontrolujte přírodní vodič ovlivňující dvojkanál</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul> <p>Pomatuje, že se vstup nemůže dát zpátky do spouštěcího stavu, dokud oba vstupy terminálů jsou v nečinném stavu.</p>
2A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Neočekávána podmínka na vstupu SPLC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Podle konfigurace strojního parametru „daný vstup SPLC v klidovém stavu měl by být s podmínkou 0 V a další kanál 24 V.</p> <p>Toto není tento případ.</p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurace na vstupu SPLC je chybná</li> <li>- Vstup není v klidovém stavu během autotestu</li> <li>- Chybná kabeláž.</li> <li>- Zapojené ruční kolečko není vyhovující pro funkci safety (FS)</li> <li>- Ruční kolečko bylo nahrazeno pomocí nevyhovující záslepky (nevhodné pro FS)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž</li> <li>- Zkontrolujte konfiuraci</li> <li>- Zkontrolujte připojené ruční kolečko a pokud je to nutné, proveďte výměnu.</li> <li>- Zkontrolujte záslepku a pokud je to nutné, proveďte výměnu.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
2A0-00E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Volba Override: ruc.kol./stroj.panel POZOR nastavení F/S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenalezena strategie řízení v AFC.TAB. Bude použita standardní.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Řídící systém nemůže nalézt strategii řízení přiřazenou k aktuálnímu obrobku v tabulce AFC.TAB.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte zadání ve sloupci AFC v tabulce nástrojů nebo v tabulce AFC.TAB.</p>
2A0-00E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstupní marker %1 nastaven programem SPLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC program má vstupní marker nastavení na hodnotu TRUE (= 1). Toto není dovoleno.</li> <li>- Vstupní markery mohou být vymazány pomocí programu SPLC (= 0), ale nemohou být nastaveny na (= 1)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte SPLC program a pokud bude nutno, opravte ho</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
2A0-00EC	<p><b>Error message</b></p> <p>V režimu soustružení nejsou povoleny AFC parametry</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Byl naprogramován AFC parametr, který není přípustný v režimu soustružení, např. TIME nebo DIST.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte NC program a případně jej upravte</p>
2A0-00ED	<p><b>Error message</b></p> <p>Grafika běhu programu: nekompletní zobrazení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TNC je natolik zaměstnán obráběním aktuálního obrobku, že grafika běhu programu není někdy aktualizována, takže může být neúplná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Oprava není možná.</p>
2A0-00EE	<p><b>Error message</b></p> <p>AFC: jalový výkon nezaznamenán</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fázi zrychlení na startovací rychlost nelze skončit před dosažením prvního bloku obrábění; proto nelze určit jalový výkon.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pouze vykonání prvního bloku obrábění zaručuje, že bylo dosaženo startovací rychlosti.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00EF	<p><b>Error message</b> AFC: funkce není účinná; nekonzistentní vstupní hodnoty</p> <p><b>Cause of error</b> A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
2A8-0003	<p><b>Error message</b> Dejte ruční kolečko do nabíječky</p> <p><b>Cause of error</b> Radiové ruční kolečko se nenachází v nabíječce, ačkoli není aktivní režim ručního kolečka. Pokud je akumulátor ručního kolečka prázdný či se vyskytne porucha radiového spojení, vyvolá TNC central stop. Běh programu bude v tomto případě přerušen.</p> <p><b>Error correction</b> Ruční kolečko stavte vždy do nabíječky, pokud s ním nepracujete.</p>
2A8-0004	<p><b>Error message</b> Chyba konfigur. v menu OEM ručního kolečka nebo soft tlačítka</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace nastavení v OEM ručním kolečku nebo v soft klávese OEM ručního kolečka je nekompletní nebo chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
2A8-0007	<p><b>Error message</b> Baterie je téměř vybitá. Vložte ruční kolečko do nabíjecí stanice</p> <p><b>Cause of error</b> Akumulátor bezdrátového ručního kolečka je téměř vybitý. Když se akumulátor zcela vybijí, dojde k přerušení spojení s ručním kolečkem. Výsledkem je nouzové zastavení a program se přeruší!</p> <p><b>Error correction</b> - Umístěte ruční kolečko do nabíjecí stanice, aby se jeho akumulátor nabil. - Doporučení: Když ruční kolečko nepoužíváte, vždy je odkládejte do nabíječky.</p>



Číslo chyby	Popis
2A9-0001	<p><b>Error message</b> Chybný BLK FORM</p> <p><b>Cause of error</b> Daná definice polotovaru je chybná a nelze ji řízením interpretovat.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte BLK FORM v NC programu.</p>
2A9-0002	<p><b>Error message</b> Chybná data nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> The 3-D simulation graphic cannot process the tool data.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the tool data</p>
2A9-0003	<p><b>Error message</b> 3-D grafická simulace je přepočítávána...</p>
2A9-0004	<p><b>Error message</b> Grafická paměť je vyčerpaná</p> <p><b>Cause of error</b> Pro 3D simulaci odběru materiálu již není k dispozici žádná grafická paměť. Simulace byla automaticky přerušena, takže neohrožuje stabilitu systému.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte nastavení grafiky, např. nastavte kvalitu modelu na "low" - Restartujte simulaci</p>
2A9-0005	<p><b>Error message</b> 3-D grafický test se přepočítává</p> <p><b>Cause of error</b> Vyobrazení simulace odběru materiálu používá příliš mnoho grafické paměti. Simulace s nastavenou úrovní detailů není možná Pro dokončení simulace NC programu bylo automaticky přepnuto na jednodušší model obrobku s menšími nároky na paměť. Tím může být snížena úroveň detailů.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A9-0009	<p><b>Error message</b> Rychloposuv přerušit u bloku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Simulace detekovala možný odběr materiálu v rychloposuvu blízko indikovaného čísla bloku.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte polohu a velikost BLK FORM - Zvyšte kvalitu simulace - Upravte NC program</p>
2A9-000B	<p><b>Error message</b> Systémová chyba při výpočtu grafiky</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba během interního výpočtu 3D grafické reprezentace během chodu nebo testu programu.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
2A9-000C	<p><b>Error message</b> Porušení obrobku blízko bloku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Simulace detekovala možné porušení obrobku neobrábějící částí nástroje (držák nebo dřík) blízko indikovaného čísla bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte polohu a velikost BLK FORM, jakož i data nástroje a případně upravte NC program.</p>
2A9-000D	<p><b>Error message</b> %2 3D model není načten %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the path and correct it if necessary - Reload the file</p>

Číslo chyby	Popis
2A9-000E	<p><b>Error message</b> %2 3D model není načten %1</p> <p><b>Cause of error</b> Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements. The following requirements are in place for 3-D models:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- All dimensions in mm</li> <li>- No gaps between triangles ("waterproof")</li> <li>- No overlapping</li> <li>- No degenerated triangles</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.</p>
2A9-000F	<p><b>Error message</b> %2 3D model není načten %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use a rougher 3-D model</li> <li>- Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.</li> </ul>
2A9-0010	<p><b>Error message</b> Workpiece could not be exported</p> <p><b>Cause of error</b> Could not write the file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the path and correct it if necessary</li> <li>- Check the available memory</li> </ul>
2A9-0011	<p><b>Error message</b> Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated</p> <p><b>Cause of error</b> Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct as necessary:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tool data</li> <li>- Position and shape of the workpiece</li> <li>- Cuts at FMAX</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A9-0012	<p><b>Error message</b> Workpiece could not be exported</p> <p><b>Cause of error</b> There is no workpiece present.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-001E	<p><b>Error message</b> Grafická simulace v reálném čase je zastavena</p> <p><b>Cause of error</b> Dostupná kapacita paměti RAM nedostačuje pro zobrazení grafické simulace v reálném čase.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-001F	<p><b>Error message</b> Grafická simulace byla přepnuta na 2.5D</p> <p><b>Cause of error</b> Pro zobrazení grafické simulace je k dispozici pouze malá kapacita RAM. Pro úsporu RAM byl zapnut režim 2.5D.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-0020	<p><b>Error message</b> Ohrožení upínače blízko bloku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Blízko indikovaného čísla bloku bylo zjištěno možné poškození upínače obrobku obrábějící nebo neobrábějící částí nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte polohu upínače</li> <li>- Zkontrolujte data nástroje</li> <li>- Případně upravte NC program</li> </ul>
2AA-0005	<p><b>Error message</b> Chyba databáze</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup do tabulky nebyl možný z následujících důvodů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tabulka je chráněná proti zápisu</li> <li>- Tabulka je poškozená</li> <li>- Tabulka neexistuje</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte tabulku</p>

Číslo chyby	Popis
2D4-0000	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Komunikace s PLC, která je nezbytná pro Python script, se přerušila.</p> <p><b>Error correction</b> - Přeložte PLC program - Restartujte Python script</p>
2D4-0001	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Přesná příčina chyby je neznámá.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis.</p>
2D4-0002	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Opce Python není aktivována pro Python aplikace, které běží v řídicím systému. Softwarová opce Python OEM procesy musí být uvolněna v SIKu.</p> <p><b>Error correction</b> - Softwarová opce "Python OEM proces" není aktivována v SIKu.</p>
2D4-0003	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Pro Python script je k dispozici příliš málo volné paměti.</p> <p><b>Error correction</b> - Přiřadte menší požadovanou paměti pro Python script pomocí konfigurace stroje ("memLimit" strojní parameter) - Pro uvolnění paměti ukončete běžící Python procesy.</p>
2D4-0004	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota ve strojním parametru "memLimit" (maximální paměť procesů) je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte strojní parametr "memLimit" a opravte ho.</p>

Číslo chyby	Popis
2D4-0005	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná cesta v konfiguraci stroje pro Python script je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte strojní parametr pro konfiguraci objektu CfgSoftkeyOverlay.</p>
2D4-0006	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané jméno v konfiguraci stroje pro Python proces je chybné.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte strojní parametr "jobName" v konfiguraci objektu CfgSoftkeyOverlay.</p>
2D4-0007	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> Python proces s tímto stejným jménem je nyní již spuštěn.</p> <p><b>Error correction</b> - Pokud je požadováno, ukončete běžící Python proces</p>
2D4-0008	<p><b>Error message</b> Start Python skriptu "%1" se nezdařil</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguraci stroje je chybný parametr definující Python script.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte strojní parametr v konfiguraci objektu "parameter" v CfgSoftkeyOverlay.</p>
303-0001	<p><b>Error message</b> Namespace %1 referencovaný OPC UA neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Zadání CfgOpcUaObject a CfgOpcUaPlcVar s následujícími klíči neodkazují na existující konfiguraci OPC UA namespace: %1 Uvedené uzly a podřízené prvky nebudou vytvořeny.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte atribut withinNamespace</p>

Číslo chyby	Popis
303-0002	<p><b>Error message</b> Nadřazený uzel %1 referencovaný OPC UA neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Zadání CfgOpcUaObject a CfgOpcUaPlcVar s následujícími klíči používají atribut parentNode odkazují na nadřazený uzel, který neexistuje: %1 Uzly a podřízené prvky nebudou vytvořeny.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte atribut parentNode</p>
303-0003	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota pro nodeIdIdentifier %1</p> <p><b>Cause of error</b> nodeIdType byl nastaven na Numeric v konfiguraci nulového bodu %1. Hodnota zadaná pro nodeIdIdentifier však není numerická hodnota. Uzel a všechny podřízené prvky nelze vytvořit.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte v indikované konfiguraci nulového bodu nodeIdType a atributy nodeIdIdentifier</p>
303-0004	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota pro publicationDate %1</p> <p><b>Cause of error</b> Datum publikace zadané v konfiguraci nulového bodu %1 neodpovídá formátu YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci nulového bodu</p>
303-0005	<p><b>Error message</b> Vícenásobná definice namespace URI %1</p> <p><b>Cause of error</b> Namespace URI pro OPC UA namespace musí být jednoznačné. NamespaceUri v zadání CfgOpcUaNamespace s následujícími klíči je identické: %1 (zadání %2) Aktivní je pouze první uvedená konfigurace namespace.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci namespaceUri</p>

Číslo chyby	Popis
303-0006	<p><b>Error message</b> Nepovolená hodnota pro namespaceUri %1</p> <p><b>Cause of error</b> OPC UA namespace URI zadané v konfiguraci nulového bodu %1 není povolené, protože je příliš podobné jiným názvům nebo namespace URI, které již byly přiřazeny. Namespace a všechny uzly, které obsahuje, nebudou vytvořeny.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jiné URI pro OPC UA namespace</p>
303-0007	<p><b>Error message</b> Vícenásobné použití NodeId %1</p> <p><b>Cause of error</b> Stejný NodeId byl konfigurován pro zadání CfgOpcUaObject a CfgOpcUaPlcVar s následujícími klíči: %1 (%2 zadání) Vytvořen bude pouze první uzel.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci atributů withinNamespace, nodeId-Type a nodeIdIdentifier</p>
303-0008	<p><b>Error message</b> Atribut % 1 nebyl konfigurován</p> <p><b>Cause of error</b> Není zadána hodnota v konfiguraci nulového bodu %1. To je naprosto nezbytné. Uzel a všechny podřízené prvky nelze vytvořit.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci nulového bodu</p>
303-0009	<p><b>Error message</b> Cyklický vztah nadřízený-podřízený</p> <p><b>Cause of error</b> Zadání CfgOpcUaObject a CfgOpcUaPlcVar s následujícími klíči tvoří cyklický odkaz, ačkoli jejich atributy parentNode: %1 to není povoleno. Uvedené uzly a všechny podřízené prvky nelze vytvořit.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte příslušné atributy parentNode</p>



Číslo chyby	Popis
303-000A	<p><b>Error message</b> Neplatný namespace URI %1</p> <p><b>Cause of error</b> Byl zadán neplatný namespace URI v atributu namespaceUri v konfiguraci nulového bodu %1. Uzel a všechny podřízené prvky nelze vytvořit.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte správný namespace URI</p>
303-000B	<p><b>Error message</b> Neplatný nadřazený uzel: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Entita CfgOpcUaObject %1 odkazuje na entitu CfgOpcUaPlcVar jako nadřazený uzel. To není dovoleno. Uzel a všechny podřízené prvky nelze vytvořit.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte atribut parentNode</p>
303-000C	<p><b>Error message</b> Nepřípustné vícenásobné použití browseName %1</p> <p><b>Cause of error</b> Stejný browseName je použit pod stejným nadřazeným uzlem v entitách CfgOpcUaObject a CfgOpcUaPlcVar s následujícími klíči: %1 (%2 entity) Vytvořen bude pouze první uvedený uzel.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci atributu browseName</p>
303-000D	<p><b>Error message</b> Je konfigurováno více než %1 proměnných</p> <p><b>Cause of error</b> Výrobce stroje konfiguroval mnoho proměnných prostřednictvím serveru OPC UA NC. Jestliže klienti OPC UA objednávají subskripce na všechny tyto proměnné, může nastat přetížení systému. Je konfigurováno %2 proměnných.</p> <p><b>Error correction</b> Snižte počet proměnných</p>

Číslo chyby	Popis
303-000E	<p><b>Error message</b> Konfigurace serveru OPC UA NC se změnila</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace serveru OPC UA NC, specifická pro OEM, se změnila. Změny začnou být účinné po příštím restartu serveru.</p> <p><b>Error correction</b> Pro aktivaci změn restartujte server. Aktivní připojení budou odpojena.</p>
303-0012	<p><b>Error message</b> Zadán neplatný rozsah %1</p> <p><b>Cause of error</b> Rozsah zadaný v konfiguraci nulového bodu %1 je neplatný. Minimální hodnota je větší než maximální hodnota. Uzel proměnné se nevytvoří.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci nulového bodu</p>
303-0013	<p><b>Error message</b> Zadán neúplný rozsah %1</p> <p><b>Cause of error</b> Rozsah zadaný v konfiguraci nulového bodu %1 není úplný. Chybí buď minimální hodnota nebo maximální hodnota. Uzel proměnné se nevytvoří.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci nulového bodu</p>
303-0014	<p><b>Error message</b> EURange mimo InstrumentRange</p> <p><b>Cause of error</b> Rozsah zadaný pro EURange v konfiguraci nulového bodu %1 překračuje rozsah zadaný pro InstrumentRange v konfiguraci nulového bodu %2 InstrumentRange indikuje maximální povolený rozsah hodnot, a proto je EURange nesmí překročit. Uzel proměnné se nevytvoří.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci nulového bodu</p>

Číslo chyby	Popis
303-0015	<p><b>Error message</b> Neznámý UnitCode %1</p> <p><b>Cause of error</b> UnitCode zadáný v konfiguraci nulového bodu %1 je pro řídicí systém neznámý. Uzel proměnné se nevytvoří.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci nulového bodu</p>
303-0016	<p><b>Error message</b> Unknown PLC symbol %1</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0017	<p><b>Error message</b> Meta-information does not match the PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfiguriert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert.</p> <p><b>Error correction</b> Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0018	<p><b>Error message</b> Meta-information does not match the PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand</p>

Číslo chyby	Popis
303-0019	<p><b>Error message</b> Invalid index for PLC symbol %1</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-001A	<p><b>Error message</b> PLC symbol %1 has no valid data value</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>
303-001B	<p><b>Error message</b> Write-access configured for PLC constant</p> <p><b>Cause of error</b> In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
320-0001	<p><b>Error message</b> Chyba prenosu zpravy do PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0002	<p><b>Error message</b> PLC program chybný překlad</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
320-0003	<b>Error message</b> Argument mimo rozsah <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0004	<b>Error message</b> PLC běží v simulačním režimu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0005	<b>Error message</b> Chybí parametr PLC překladače ( %1 ) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0006	<b>Error message</b> Neplatný PLC argument <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-000A	<b>Error message</b> Programované moc nízké otáčky vřetene <b>Cause of error</b> Programovali jste příliš malé otáčky vřetena. <b>Error correction</b> Programujte větší otáčky či zkontrolujte konfigurační položku Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed. "???" označuje aktuální jméno konfigurační položky.
320-000B	<b>Error message</b> Příliš velké programované otáčky pro vřeteno <b>Cause of error</b> Programovali jste příliš velké otáčky pro tuto osu. <b>Error correction</b> Programujte menší otáčky či zkontrolujte konfigurační položku Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->maxFeed. "???" označuje aktuální jméno konfigurační položky.
320-000C	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch <b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch

Číslo chyby	Popis
<b>320-000D</b>	<p><b>Error message</b> PLC program byl zastaven</p> <p><b>Cause of error</b> V důsledku systémové chyby v PLC, byl PLC program zastaven.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte výrobce stroje.</p>
<b>320-000E</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> Při zpracování PLC programu došlo k chybě</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
<b>320-000F</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
<b>320-0010</b>	<p><b>Error message</b> Všeobecná systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
<b>320-0011</b>	<p><b>Error message</b> Otáčky vřetena programovány bez konfigurovaného vřetena</p> <p><b>Cause of error</b> K dispozici není žádné vřeteno, ale byly programovány otáčky.</p> <p><b>Error correction</b> Zkonfigurujte vřeteno (CfgAxes-&gt;spindleIndices) nebo zrušte programování otáček.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0012	<p><b>Error message</b> Datum konfigurace %1/%2 obsahuje chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfigurační údaj obsahuje chybu a nebude převzat pro provoz řídicího systému.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0013	<p><b>Error message</b> Chybí položka konfigurace %1 pro kanál %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfigurační údaj nebyl nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0014	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 pro kanál %2 je již definována</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfigurační údaj způsobil vícenásobnou definici výstupu do PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0015	<p><b>Error message</b> Operand %1 pro položku konfigurace %2 nebyl nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Operand, označený v zadaném konfiguračním údaji nebyl v PLC definován.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj, zvolte jiný PLC program, nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0016	<p><b>Error message</b> Data PLC snímání pro kanál %1 nelze předat</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná data pro PLC nemohla být uložena do PLC merkerů.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurace a PLC program nekompatibilní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl zvolen PLC program, který není kompatibilní s konfiguračním strojem.</li> <li>- PLC programy, které pracují s numerickým paměťovým rozhraním API 1.0 (TNC marker rozhraní) mohou přesně řídit jednu skupinu provozních režimů, jeden NC kanál a jedno vřeteno.</li> <li>- PLC programy, které pracují se symbolickým paměťovým rozhraním API 3, musí vytvořit datové struktury API nejméně v počtu vyhovujícím konfiguraci.</li> <li>- PLC programy musí definovat dostatečně velkou paměťovou mapu tak, aby všechny trvale přiřazené, energeticky nezávislé nebo absolutně adresované markery byly v paměťové mapě.</li> <li>- PLC programy musí definovat všechny markery, k nimž musí být přiřazena konfigurační data při spuštění PLC programu.</li> <li>- Věnujte pozornost všem dalším, dříve vydaným varováním.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte konfiguraci stroje nebo použijte odpovídající PLC program.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
320-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Nekonzistentní PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitá API verze ve zvoleném PLC programu není kompatibilní s verzí NC software řízení, nebo je chybná definice API verze v PLC programu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktualizujte soubor ApiMarker.DEF nebo upravte PLC program.</p>
320-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v PLC programu: Vstup byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC program se pokusil změnit vstupní merker (například I3).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte PLC program. Vstupní merkery lze pouze číst, nelze je přepisovat.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>320-001A</b>	<p><b>Error message</b> Nelze přečíst PLC tabulku chyb (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nemůže načíst vaši chybovou tabulku. Pravděpodobně je konfigurovaná cesta pro tuto tabulku chybná, nebo má tabulka nesprávný formát.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci a PLC chybovou tabulku.</p>
<b>320-001B</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC tabulce chyb (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> V PLC tabulce chyb byl zadán neplatný chybový merker. Eventuelně je chyba v symbolickém názvu.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte PLC tabulku chyb.</p>
<b>320-001C</b>	<p><b>Error message</b> Řídící systém nemůže přečíst provozní časy</p> <p><b>Cause of error</b> Řízení nemůže načíst jeden, nebo více provozních časů, které jsou uloženy v souboru. Soubor byl pravděpodobně poškozen.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud se chyba objeví opakovaně, kontaktujte technickou podporu.</p>
<b>320-001D</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba: Permanentní paměť provozních časů v souboru je poškozena, pravděpodobně následkem chyby v systému souborů.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0023	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurace pro rychlé vstupy číslo %1 - operand %2</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace rychlých vstupů je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Zpravte konfiguraci s ohledem na následující omezení: - PLC programy, které používají rozhraní TNC merkerů, mohou použít jen merker M4590-4593 - Označení všech hran je možné jen v datovém formátu D (DWORD) - Symbolické operandy musí být definovány v PLC programu</p>
320-0024	<p><b>Error message</b> Chybí údaj konfigurace %1/%2</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfigurační údaj nebyl nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0025	<p><b>Error message</b> PLC program byl zastaven</p> <p><b>Cause of error</b> Vzhledem ke změně konfiguračních dat byl PLC program zastaven a bude spuštěn znovu.</p> <p><b>Error correction</b> Není nutná žádná akce.</p>
320-0026	<p><b>Error message</b> PLC: Dělení nulou / chyba modulo</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba běhu v PLC programu: - Bylo provedeno dělení 0. - Modulo-výpočet byl chybně proveden.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC program. Upravte nastavení PLC překladače DIVERROR/MODERROR.</p>
320-0027	<p><b>Error message</b> PLC: Přetečení při násobení</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba běhu v PLC programu: - Přetečení při násobení</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC program. Upravte nastavení PLC překladače MULERROR.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-0028</b>	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurace pro PLC aritmetickou chybu Operand %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace pro obsluhu chyb PLC aritmetiky není přípustná.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguraci s ohledem na následující omezení: - Zkontrolujte zápisy MULERROR, DIVERERROR, MODERROR v konfiguračním souboru překladače PLC (viz zápis pod CfgPLcPath) - PLC programy, které používají rozhraní TNC merkerů, mohou použít jen merker M4200-4202 - Symbolické operandy musí být definovány v PLC programu</p>
<b>320-0029</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Byla vyvolána dosud neimplementovaná funkce PLC-Serveru.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
<b>320-002A</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> PLC Server nemůže určit odesílatele zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
<b>320-002B</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> PLC Server nemůže dosáhnout odesílatele zprávy.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
<b>320-002C</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> V PLC se vyskytla softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
320-002D	<p><b>Error message</b> Nelze přečíst PLC MAIN soubor (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nemůže načíst váš programový soubor.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci a soubor PLC programu.</p>
320-002E	<p><b>Error message</b> Nelze přečíst PLC soubor překladače (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nemůže načíst zadáný soubor překladače.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační soubor překladače (.cfg). Zkontrolujte chybový soubor překladače (.err).</p>
320-002F	<p><b>Error message</b> Pole operandů %1 v položce %2 je příliš velké</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané symbolické jméno odkazuje na pole PLC operandů. Velikost pole je příliš velké pro zadaný konfigurační údaj.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0030	<p><b>Error message</b> Pole operandů %1 v položce %2 je příliš malé</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané symbolické jméno odkazuje na pole PLC operandů. Velikost pole je příliš malá pro zadaný konfigurační údaj.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0031	<p><b>Error message</b> Neplatné textové zdroje</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze nahrát konfigurovaný textový zdrojový soubor pro dialogy, nebo chybová hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Nakonfigurujte jiný jazyk, nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0032	<p><b>Error message</b> Porucha PL510 v cyklickém provozu</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklickém režimu PL510 se vyskytlé rušení elektromagnetickým polem. Použití periferie není možné.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje</p>
320-0033	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
320-0034	<p><b>Error message</b> Snímání nebylo provedeno</p> <p><b>Cause of error</b> Po předvýpočtu nebyl zaznamenán strobovací signál</p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0035	<p><b>Error message</b> Inicializace selhala (System-Management-Bus)</p> <p><b>Cause of error</b> Není podpora pro systémovou řídicí sběrnici, nebo je verze operačního systému příliš stará.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
320-0036	<p><b>Error message</b> Chyba PLC Python skriptu</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný pythonův skript PLC obsahuje chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba běhu PLC: Při vyvolání API modulu v PLC programu se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC program.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Naprogramovaný parametr je mimo platný rozsah <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Naprogramovaný parametr je neplatný/neexistuje <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Naprogramovaná adresa je mimo platný rozsah hodnot <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Součet adresy a délky bloku je mimo platný rozsah hodnot <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Naprogramovaná adresa není slovo nebo dvojslovo <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Naprogramovaná hodnota nemůže/nesmí být měněna <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Programový soubor je vadný <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Aktivní NC provozní režim je chybný <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Povel pro nájezd do polohy nebo jiná úloha se již vykonává <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Měnič nástrojů není definován <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Řetězec nelze konvertovat nebo obsahuje neplatné znaky <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Nebyl detekován konec řetězce nebo je řetězec neúplný <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Není spojení přes rozhraní nebo k serveru <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Rozhraní RS-232 je obsazené nebo není přiřazené <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Vyrovnávací paměť přenosu RS-232 není prázdná <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis



Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Vyrovnávací paměť příjmu RS-232 není prázdná</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Přenosová rychlost RS-232 není možná</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Chyba přenosu rozhraní RS-232</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Proudový regulátor nenalezen</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- PLC modul nebyl volán jako úloha submit nebo spawn</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. PLC modul byl volán během chodu programu bez impulsu (strobe).</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte a opravte PLC program - Informujte váš servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Přetečení fronty klíčů</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Přetečení fronty chybových hlášení PLC</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - PLC modul byl volán z úlohy submit nebo spawn</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Příliš mnoho prvků v poli konstant</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- V poli konstant jsou naprogramovány neplatné prvky</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Orientované zastavení vřetena je již aktivní</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Funkce modulu je již aktivní</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Zadaný název souboru je neplatný!</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Naprogramovaný název pole neexistuje</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Chyba syntaxe v instrukci dotazu <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Pro dotaz není k dispozici příhodný datový záznam <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Naprogramovaná osa ještě nenajela na referenci <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Reset připojeného externího zařízení je chybný <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> - Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě. - Editor není aktivní <b>Error correction</b> - Zkontrolujte PLC program a opravte jej - Informujte váš servis

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Během přístupu k datům došlo k obecné chybě</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Paměť řídicího systému je příliš malá</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Během analýzy došlo k chybě</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Byl nastaven rychlý vstup PLC, když pohony nebyly zapnuté</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Pohony nelze zapnout</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Kontrola čísla typu byla přerušena během vstupu do tabulky nástrojů</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Monitorování výpadku napájení nelze vypnout</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Řídicí systém je systém bez funkční bezpečnosti (FS)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Během vyhodnocování zdrojového souboru softklávesy došlo k chybě</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Zpracování PLC modulu bylo zrušeno</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- Došlo k chybě sběrnice Profibus</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check and correct the PLC program</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The programmed function is not supported by the PLC module</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The programmed function is supported only by a dual-processor control.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The control hardware does not have a serial interface</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The programmed function is not supported by a dual-processor control</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- File could not be disabled</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- Entered file not found</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The function (software option or FCL) has not not been released</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The function not available when there is more than one configured NC channel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- Could not start the programmed process (Python)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- This hardware does not support the programmed analog output at X8/X9</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Při volání PLC modulu z PLC programu došlo k chybě.</li> <li>- PLC modul nelze spustit</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte PLC program a opravte jej</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The transferred symbol/designator does not exist</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- Could not create the handle</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- The transferred handle is invalid</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- Wrong data direction for transmission</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred when an PLC module was called in the PLC program</li> <li>- A control with functional safety (FS) does not support the function called</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct it</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0038	<p><b>Error message</b> Operand %1 pro položku konfigurace %2 není přípustný</p> <p><b>Cause of error</b> Označený operand zadaného konfiguračního údaje je na tomto místě nepřípustný. Ve většině případů smí konfigurační data odkazovat pouze na obvyčejné logické PLC merkery (typ M) nebo na obvyčejné aritmetické PLC operandy (typu B,W,D).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadaný konfigurační údaj, zvolte jiný PLC program, nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
320-0039	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1</p> <p><b>Cause of error</b> Upravte zadaný konfigurační údaj nebo kontaktujte výrobce stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Bylo definováno příliš mnoho konfiguračních údajů zadaného typu.</p>
320-003A	<p><b>Error message</b> PLC: Chyba v souboru pravidel zásobníku</p> <p><b>Cause of error</b> Navolený soubor pravidel zásobníku neexistuje či obsahuje chyby.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu vytvořte či opravte soubor pravidel zásobníku.</p>
320-003B	<p><b>Error message</b> Předvolba hardware IOC je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Výchozí nastavení pro použití hardware IOC a IOC konfigurační soubor je nekompletní: (podívejte se také na strojní parameter iocProject pod CfgPLcPeriphery) - IOC soubor nebyl nalezen - Hardware je konfigurován v souboru IOC, ale soubor není dostupný - IOC Hardware je dostupný, ale soubor IOC není konfigurován</p> <p><b>Error correction</b> - Srovnejte konfigurační soubor a hardware. - Můžete najít více informací v diagnostickém seznamu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-003C</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace Profibus</p> <p><b>Cause of error</b> Při inicializaci Profibus-Hardware se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - další diagnostické informace získáte v menu diagnostiky</p>
<b>320-003D</b>	<p><b>Error message</b> Chyba profibus v cyklickém provozu</p> <p><b>Cause of error</b> Při přístupu na Profibus-Hardware se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - další diagnostické informace získáte v menu diagnostiky</p>
<b>320-003E</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace IOC-hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný IOC konfigurační soubor (atribut iocProject pod CfgPlcPeriphery) pro IOC-Hardware (HSCI/Profibus).</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte konfigurační soubor IOC - obraťte se na technickou podporu - další diagnostické informace získáte v menu diagnostiky</p>
<b>320-003F</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializace HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Při inicializaci hardware HSCI se vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - další diagnostické informace získáte v menu diagnostiky</p>
<b>320-0040</b>	<p><b>Error message</b> Chyba od PL/MB v cyklické operaci</p> <p><b>Cause of error</b> PL komponenta (PLB), ovládací panel stroje (MB, TE) nebo PL část kompaktního invertoru (UEC, UMC) hlásí chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis - Více diagnostických informací o dotčeném zařízení a příčině viz diagnostika sběrnice pod HSCI</p>

Číslo chyby	Popis
320-0041	<p><b>Error message</b> Soubor SPLC MAIN nelze načíst (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nemůže načíst programový soubor pro SPLC program.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfiguraci a SPLC soubor.</p>
320-0042	<p><b>Error message</b> Nekonzistentní SPLC program</p> <p><b>Cause of error</b> Použitá API verze ve zvoleném SPLC programu není kompatibilní s verzí NC software řízení, nebo je chybná definice API verze v SPLC programu.</p> <p><b>Error correction</b> Aktualizujte soubor SpIcApiMarker.DEF nebo upravte SPLC program. Soubor SpIcApiMarker.def musí být začleněn před všemi ostatními sobory definic v SPLC-Programu.</p>
320-0043	<p><b>Error message</b> Nekonzistentní SPLC program</p> <p><b>Cause of error</b> Definice merkerů přenášených mezi PLC programem a SPLC programem je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte SPLC program</p>
320-0044	<p><b>Error message</b> SPLC program byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b> SPLC program byl změněn. Proved'te dílčí přejímací test před tím, než bude provozován změněný SPLC Program.</p> <p><b>Error correction</b> Zamýšlené změny: Smazat chybové hlášení, poté restartovat řízení a provést potřebný dílčí přejímací test. Nezamýšlená změna: Zrušte změny SPLC-programu a přeložte SPLC program znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0045	<p><b>Error message</b> Binární kód SPLC programu byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b> Binární kód SPLC programu se změnil, ačkoli zdrojový kód zůstal nezměněn. Možné příčiny: - nový kompilátor SPLC (po změně software) - poškozený binární soubor SPLC programu v MC nebo CC (když nebyl změněn software)</p> <p><b>Error correction</b> Po změně software se objeví hlášení : Zruš jej, proveď nový start systému a požadované částečné testy. Pak zapiš nové kontrolní součty do příslušných bezpečnostních strojních parametrů. Hlášení se zobrazuje, aniž by byl proveden Update Software: obraťte se na technickou podporu</p>
320-0046	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch</p> <p><b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch</p>
320-0047	<p><b>Error message</b> Konfigurace PLC-překladače: zadejte %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační soubor pro kompilátor PLC definuje pro některou konstantu hodnotu, která se pro řídicí systém nehodí. Hodnoty konstant OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT a SPINDLE_COUNT musí být zadány přesně.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte případně opravte konfigurační soubor kompilátoru PLC</p>
320-0048	<p><b>Error message</b> Je vyžadován zdrojový program PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Po změně konfigurace již nevyhovuje PLC program řídicímu systému. PLC program musí být ze zdrojového znovu vytvořen .</p> <p><b>Error correction</b> - změny v konfiguraci vraťte zpět (ignorujte nová chybová hlášení) - do řídicího systému přepokopírujte zdrojový program PLC programu a znovu přeložte</p>

Číslo chyby	Popis
320-004A	<p><b>Error message</b> AC výpadek příkonu</p> <p><b>Cause of error</b> Během provozu vznikla chyba 'AC-Fail'. Síťové napájecí napětí bylo dočasně přerušeno. Možné příčiny: - výpadek sítě - poruchy síťového napětí - vadná pojistka na straně síťového napájení - závada v zapojení síťového napájení</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte jištění síťového napájení - zkontrolujte zapojení síťového napájení - zkontrolujte kvalitu síťového napájení (možnosti výpadku) - obraťte se na technickou podporu</p>
320-004B	<p><b>Error message</b> DC výpadek příkonu</p> <p><b>Cause of error</b> Během provozu se objevil 'DC-Fail', meziobvodové napětí kleslo pod specifikovanou mez.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte meziobvodové napětí - zkontrolujte funkci meziobvodového stykače nabíjení - zkontrolujte síťové napájecí napětí - zkontrolujte jištění (pojistky) síťového napájení - zkontrolujte zapojení síťového napájení - zkontrolujte kvalitu a výpadky síťového napájení - obraťte se na technickou podporu</p>
320-004C	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b> The hardware used does not have enough main memory.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
320-004D	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b> The command line transferred to the process is too long.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the command line has fewer than 127 characters.</p>



Číslo chyby	Popis
320-004E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The name selected for the process is ambiguous.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Select another unique name for the process.</p>
320-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The given path does not lead to a valid Python script.</li> <li>- Fatal errors occurred during initialization of the Python script.</li> <li>- The assigned memory was exhausted during initialization of the Python script.</li> <li>- Other system resources were exhausted during initialization of the Python script.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the path of the Python script and correct it if necessary.</li> <li>- Ensure that all required libraries are installed in the required versions.</li> <li>- Increase the memory reserved for the script.</li> </ul>
320-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An excessively long name was entered for the Python process.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the Python script. The name of the Python process must be shorter than 17 characters.</li> </ul>
320-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The path given for the Python script is too long.</li> <li>- No file was found in the path given for the Python script.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ensure that a Python script has been saved in the given path.</li> <li>- Check the path information. The path must have fewer than 260 characters.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You have assigned too much memory to the Python script.</li> <li>- You have assigned more memory to the script than is available in total for all Python processes.</li> <li>- You have assigned a negative value to the Python script.</li> <li>- You have not assigned any memory to the Python script.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapt the Python script so that it is assigned a correct memory size.</li> </ul>
320-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The maximum memory available for Python processes is in use.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the Python scripts so that fewer processes are started at the same time.</li> <li>- Assign less memory for the individual processes.</li> </ul>
320-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Could not start the Python process because it would exceed the maximum number of simultaneous Python processes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the Python scripts so that fewer processes are active at the same time.</li> </ul>
320-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nemohl být spuštěn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The software option #46 (Python OEM Process) required for execution of Python processes is not enabled.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Order the software option from your service agency.</li> </ul>
320-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Inicializace z IOC hardware s varováními</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Warning occurred during the initialization of IOC hardware and the IOC configuration file (see the parameter iocProject under CfgPlcPeriphery).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>You can find more information in the diagnostics menu.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0057	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Chybná inicializace</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba během inicializace hardwaru ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis. - Můžete najít více informací v diagnostickém seznamu.</p>
320-0058	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Chyba v cyklické operaci</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba během přístupu hardwaru ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis. - Můžete najít více informací v diagnostickém seznamu.</p>
320-0059	<p><b>Error message</b> IOC konfigurace má chybné adresy PLC operandů</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace IOC obsahuje adresy PLC operandů, které překračují dovolenou oblast paměti PLC. Diagnostika IOC ukazuje, která oblast operandů je postižena.</p> <p><b>Error correction</b> - Oblasti pro postižené oblasti operandů v konfiguračním souboru pro PLC kompilátor musí být rozšířeny. - Informujte váš servis.</p>
320-005A	<p><b>Error message</b> Konfigurace IOC vyžaduje příliš mnoho paměti</p> <p><b>Cause of error</b> - IOC konfigurace vyžaduje nejméně po jedné systémové sběrnici (např. HSCI) příliš mnoho paměti pro oblast hardwarové sběrnice. - Diagnostika BUS sběrnice obsahuje více informací.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte konfiguraci IOC. - Snižte počet konfigurovaných systémových zařízení. - Vytvořte servisní soubor. - Informujte váš servis.</p>
320-005B	<p><b>Error message</b> Varování HSCI v cyklické operaci</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytlo se varování během přístupu k HSCI hardwaru.</p> <p><b>Error correction</b> - Můžete najít více diagnostických informací v diagnostice HSCI sběrnice.</p>

Číslo chyby	Popis
320-005C	<p><b>Error message</b> Změna %1/%2 vyžaduje přeložení PLC programu</p> <p><b>Cause of error</b> Změněný údaj konfigurace postupuje do definice symbolů pro PLC program. PLC program musí být znovu přeložen, aby se staly změny efektivní.</p> <p><b>Error correction</b> Přeložte PLC program.</p>
320-005D	<p><b>Error message</b> Vnitřní vstupy/výstupy: Chybná inicializace</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba během inicializace vnitřního I/O hardware (PL/PL510/SPI).</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis. - Více informací je uvedeno v nabídce diagnostiky</p>
320-005E	<p><b>Error message</b> Vnitřní vstupy/výstupy: Chyba při cyklické operaci</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla se chyba po přístupu do vnitřního I/O hardware (SPI moduly).</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte váš servis. - Můžete najít více informací v diagnostickém seznamu.</p>
320-005F	<p><b>Error message</b> Vřeteno není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> NC funkce se pokouší řídit vřeteno, které je v dané chvíli nedostupné: - Vřeteno v současnosti funguje jako NC osa - Vřeteno je obsazeno jiným kanálem - Pokud je vřeteno obsazeno NC programem, bude přepnuto na NC osu</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program nebo kontaktujte výrobce obráběcího stroje</p>

Číslo chyby	Popis
320-0060	<p><b>Error message</b> IOC konfigurace má neplatné operandy PLC</p> <p><b>Cause of error</b> The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes: - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the operand addresses in the IOC file: - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.</p>
320-0061	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurace IOC pro operand PLC Operand %1 nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Operand určený v IOC souboru nebyl definován v PLC programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte PLC program nebo IOC projekt. - Informujte váš servis.</p>
320-0062	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurace IOC pro operand PLC Operand %1 není vhodný pro terminál (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Operand určený v IOC souboru není vhodný pro terminál: - Nesprávná velikost dat. - Terminál nelze mapovat pro typ operandu. - Smíšené logické a aritmetické typy dat.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte PLC program nebo IOC projekt. - Informujte váš servis.</p>
320-0063	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurace pro soubory PLC log</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurace pod CfgPlcLogging je neplatná.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>

Číslo chyby	Popis
320-0064	<p><b>Error message</b> Impulz %1 byl zrušen</p> <p><b>Cause of error</b> Vykonání NC programu bylo zrušeno výstupu impulsu M, S nebo T do NC programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Váš systém může být v nekonzistentním stavu. Zkontrolujte, zda zobrazený stav stroje a aktivního nástroje reflektuje aktuální situaci. - Informujte váš servis.</p>
320-041A	<p><b>Error message</b> PLC: příliš mnoho vrstvení</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Byl učiněn pokus o vzájemné vnoření volání více než 32 modulů. - Bylo programováno rekurzivní vyvolání modulu, které překročilo limit 32 vnoření.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC-program.</p>
320-041B	<p><b>Error message</b> PLC: podtečení zásobníku</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Byl učiněn pokus o výběr dat ze zásobníku, ačkoliv tam předtím nebyla uložena.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC-program.</p>
320-041C	<p><b>Error message</b> PLC: přetečení zásobníku</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Byl učiněn pokus o uložení více než 128 byte do zásobníku. Slovní operandy (B/W/D/K) obsazují vždy 4 byte, logické operandy (M/I/O/T/C) obsazují 2 byte.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-041D</b>	<p><b>Error message</b> PLC: time out</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Zpracování cyklicky probíhající části programu trvalo příliš dlouho. Musí být zkontrolována struktura podprogramů, případně musí být časově náročné části programu spouštěny jako SUBMIT-Job. - Indikovaný čas procesu se podle okolností prodlužuje při datovém přenosu a v režimu ručního kolečka. V případě pochybností navolte současně režim ručního kolečka a odstartujte datový přenos s maximální přenosovou rychlostí. Potom v okně PLC programování zkontrolujte "MAXIMÁLNÍ ČAS PROCESU". Neměly by se objevit hodnoty nad 150% (bezpečná rezerva pro nepříznivé provozní podmínky !).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC-program.</p>
<b>320-041E</b>	<p><b>Error message</b> PLC: neplatný rozsah pro CASE</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba za běhu PLC: Operand pro příkaz CASE obsahuje nepoužitelnou hodnotu pro ofset v CM tabulce (menší než 0 nebo větší či rovno délce tabulky).</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte PLC program - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>320-041F</b>	<p><b>Error message</b> PLC: PODPROGRAM NENI DEFINOVAN</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Podprogram není definován.</p> <p><b>Error correction</b> Upravit PLC-program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-0420</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Index - chybný rozsah</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC:            - Adresa pro zápisový přístup na datové typy B/W/D/M/I/O/T/C je kvůli započtení indexového registru v neplatném rozsahu pro tento typ operandu.            - Indexový registr obsahuje při přístupu na pole konstant hodnotu, která není pro toto pole možná (&lt; 0 nebo &gt;= délce pole).            - Adresa řetězce vede při započtení indexového registru k nepřipustné hodnotě.            - Číslo dialogu (S#Dn[X]) nebo chybového hlášení (S#En[X]) vede kvůli započtení indexového registru k nepřipustné hodnotě (&lt; 0 nebo &gt; 999).            - Při adresaci části řetězce.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte PLC-program.</p>
<b>320-0421</b>	<p><b>Error message</b> PLC: chybí tabulky chyb</p> <p><b>Cause of error</b> K dispozici není žádná tabulka PLC-chybových hlášení.            - Byl volán modul obsluhy PLC-chybového hlášení 9085/9086, avšak nebyla přeložena žádná tabulka chybových hlášení, nebo nejsou v tabulce žádné položky.            - Byl volán modul obsluhy PLC-chybového hlášení 9085/9086, nebo byl nastaven chybový merker, avšak byla tabulka chybových hlášení po překladu změněna, popř. smazána.</p> <p><b>Error correction</b>            - Přeložit tabulku PLC-chybových hlášení.            - Zkontrolovat položky v tabulce PLC-chybových hlášení.</p>
<b>320-0422</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Chyba při vyvolání modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Fatalní chyba při vyvolání PLC-modulu (např. modul 9031: chyba při prepóctu MP).</p> <p><b>Error correction</b> Upravit PLC-program.</p>
<b>320-0423</b>	<p><b>Error message</b> PLC: soubor nenalezen</p> <p><b>Cause of error</b> V systemovém souboru plc.cfg s direktivou PLCEVENTS= definovaný soubor nebyl nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>



Číslo chyby	Popis
320-0424	<p><b>Error message</b> PLC: příliš mnoho událostí</p> <p><b>Cause of error</b> Pro aktuální proces SPAWN (kooperativní multitasking) bylo definováno více než 15 událostí.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>
320-0442	<p><b>Error message</b> PLC: tabulky chyb nejsou .PET</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru plc.cfg vybrána tabulka PLC-chybových hlášení není PET-soubor.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat formát tabulky PLC-chybových hlášení.</p>
320-0443	<p><b>Error message</b> PLC: tabulka chyb nenalezena</p> <p><b>Cause of error</b> V souboru plc.cfg vybrána tabulka PLC-chybových hlášení nebyla nalezena.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolovat jméno a cestu souboru.</p>
320-0444	<p><b>Error message</b> PLC: chybný formát tabulky chyb</p> <p><b>Cause of error</b> Tabulka PLC-chybových hlášení: v souboru plc.cfg vybrána tabulka chybových hlášení neodpovídá aktuálnímu binárnímu formátu (např. po změně software-verze).</p> <p><b>Error correction</b> Smazte tabulku PLC-chybových hlášení a přes datové rozhraní nactete novou tabulku PLC-chybových hlášení.</p>
320-0445	<p><b>Error message</b> PET tabulka: uberte počet linek</p> <p><b>Cause of error</b> V PET Tabulce je definováno příliš mnoho chybových hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Do tabulky PET je možno zapsat pouze omezený počet linek. Další následující řádky jsou ignorovány.</p>

Číslo chyby	Popis
320-07D0	<b>Error message</b> PLC: CHYBA KONTROL.SOUCTU PAMETI <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-07D1	<b>Error message</b> PLC:M4005, M4006, M4007 chybně <b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Současně je nastaveno více než jeden z merkerů M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05). <b>Error correction</b> Upravte PLC-program.
320-07D2	<b>Error message</b> PLC:Strobe současně aktivní <b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Současně je aktivováno více než jedna z funkcí "PLC polohování", "posunutí nulového bodu" a "orientace vřetena". <b>Error correction</b> Upravte PLC-program.
320-07D3	<b>Error message</b> PLC:Nedefinovaná Run-time chyba <b>Cause of error</b> nedefinována chyba času zpracování <b>Error correction</b> informujte servisní firmu
320-07D4	<b>Error message</b> Napájecí napětí chybí na X44 <b>Cause of error</b> Chybí 24V řídicí napětí pro relé. <b>Error correction</b> Zkontrolujte 24V napájení.
320-07D5	<b>Error message</b> Nesprávné zapojení Central Stopu <b>Cause of error</b> - Chybné zapojení řetězu Central-stopů. <b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Zkontrolujte zapojení

Číslo chyby	Popis
320-07D6	<p><b>Error message</b> STOP kvůli PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Systém byl PLC programem zastaven modulem 9085.</p> <p><b>Error correction</b> Všímejte si dalších hlášení. Obraťte se na servisní firmu.</p>
320-07D7	<p><b>Error message</b> M0-999 a B0-127 byly smazány</p> <p><b>Cause of error</b> Volali jste funkci pro smazání energeticky nezávislých dat. Systém byl zastaven.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte řídicí systém</p>
320-07D8	<p><b>Error message</b> Vyměňte zálohovací baterii</p> <p><b>Cause of error</b> Napětí dobíjecích baterií kleslo pod minimální hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte baterie (viz uživatelsou příručku).</p>
320-07D9	<p><b>Error message</b> Teplota je příliš vysoká (CPU%1 := %2°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Teplotní čidlo detekuje příliš vysokou teplotu uvnitř krytu řízení.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nedostatečný odvod tepla v rozvaděči</li> <li>- zašpiněné výplně filtrů</li> <li>- defektní klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- defektní ventilátor v krytu řízení</li> <li>- defektní teplotní čidlo</li> <li>- nevhodná vestavba komponentů řízení v rozvaděči</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyčistěte výplně filtrů</li> <li>- opravte klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- vyměňte ventilátor</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-07DA	<p><b>Error message</b> Příliš vysoká teplota MC hlavního počítače:= %1°C</p> <p><b>Cause of error</b> Teplotní čidlo detekuje příliš vysokou teplotu uvnitř krytu řízení.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nedostatečný odvod tepla v rozvaděči</li> <li>- zašpiněné výplně filtrů</li> <li>- defektní klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- defektní ventilátor v krytu řízení</li> <li>- defektní teplotní čidlo</li> <li>- nevhodná vestavba komponentů řízení v rozvaděči</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyčistěte výplně filtrů</li> <li>- opravte klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- vyměňte ventilátor</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
320-07DB	<p><b>Error message</b> MC porucha ventilátoru</p> <p><b>Cause of error</b> Otáčky ventilátoru jsou příliš nízké.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte ventilátor</li> <li>- Obraťte se na servisní firmu</li> </ul>
320-07DC	<p><b>Error message</b> Napájecí napětí chybí na zařízení</p> <p><b>Cause of error</b> Napájecí napětí na některém přístroji na větvi HSCI je mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte napětí na připojených přístrojích</li> <li>- vyměňte hardware</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
320-0BB8	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA1	<p><b>Error message</b> M</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
320-0FA2	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA3	<b>Error message</b> T0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA4	<b>Error message</b> TOOL CALL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA5	<b>Error message</b> TOOL DEF <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA6	<b>Error message</b> Strobe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA7	<b>Error message</b> Zpětné hlášení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA8	<b>Error message</b> Parameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA9	<b>Error message</b> Otáčky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
320-0FAA	<b>Error message</b> Mód vřetena <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAB	<b>Error message</b> Stupeň převodovky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAC	<b>Error message</b> Index <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAD	<b>Error message</b> Zásobník <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAE	<b>Error message</b> Místo <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAF	<b>Error message</b> Kanál <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB0	<b>Error message</b> Stav osy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB1	<b>Error message</b> Ručně <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
320-0FB2	<b>Error message</b> Inkrementálně <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB3	<b>Error message</b> Nájezd do reference <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB4	<b>Error message</b> Snímání sondou <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB5	<b>Error message</b> Záporný směr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB6	<b>Error message</b> Poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB7	<b>Error message</b> Posuv <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB8	<b>Error message</b> Bez konc. spínače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB9	<b>Error message</b> Bez NC Stopu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>320-0FBB</b>	<p><b>Error message</b> Chybí napájecí napětí pro zařízení HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo zjištěno, že +24V napájecí napětí chybí v rozvaděči HSCI. Ve statusu S je nevyřízeno -PF.BOARD.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Otevřete sběrnici diagnostiky a zkontrolujte stav hlášení na zařízeních připojených do HSCI sběrnice.</li> <li>- Zajistěte všechny připojené zařízení připojené na sběrnici systému HSCI a proveďte napětí +24V NC a +24 V PLC.</li> <li>- Restartujte řídicí systém.</li> </ul> </p>
<b>320-0FBC</b>	<p><b>Error message</b> TNC se vypína a strojní funkce jsou provedeny</p> <p><b>Cause of error</b> PLC program zdržuje vypnutí systému</p> <p><b>Error correction</b> Spusťte strojní funkce požadované PLC programem.</p>
<b>320-0FBE</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj je rozporuplný</p>
<b>320-0FBF</b>	<p><b>Error message</b> K PET chybě byla definována více než jedna chybová třída.</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- More than one error class was defined for an error in an error table (.PET).</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Define only one error class for the relevant error.</li> <li>- You will find more informationen (table name, error number) in the error list through the "Internal info" soft key.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul> </p>
<b>320-0FC0</b>	<p><b>Error message</b> Rychlý PLC vstup má nesprávné parametry</p> <p><b>Cause of error</b> A fast PLC input is not in the IOC file, or the parameters are incorrect.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul> </p>



Číslo chyby	Popis
320-0FC2	<p><b>Error message</b></p> <p>Instalace JHIOsim je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Windows: JHIOsim DLL not available  Virtual Box: Installation incomplete  Virtual Box: Common folder /mnt/sf/IOsim does not exist</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the installation of virtual box and Windows</p>
320-0FC3	<p><b>Error message</b></p> <p>V tuto chvíli není spuštění NC programu povoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Spuštění NC programu není v tuto chvíli povoleno, protože osy právě vykonávají polohování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkuste NC program spustit později</p>
320-0FC4	<p><b>Error message</b></p> <p>Přetížení systému - vyrovnávací paměť zpráv je plná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Do run-timového systému PLC bylo v krátkém čase posláno velmi mnoho malých úloh. Výsledkem je, že přidružená hlášení již nelze dodávat do systému.  Tyto úlohy jsou výsledkem volání PLC modulů nebo voláním knihovny funkcí Python z aplikací OEM.  Kapacita vyrovnávací paměti pro tato hlášení byla vyčerpána; PLC program byl zastaven.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Změňte PLC program nebo aplikaci OEM  Rozložte volání z PLC modulů nebo funkcí z JH knihovny v aplikacích Python OEM rovnoměrněji v průběhu času.</p>
320-0FC6	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota MC hlavního počítače je příliš vysoká: %1°C (varování)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplotní čidlo detekuje příliš vysokou teplotu uvnitř krytu řízení.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nedostatečný odvod tepla v rozvaděči</li> <li>- zašpiněné výplně filtrů</li> <li>- defektní klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- defektní ventilátor v krytu řízení</li> <li>- defektní teplotní čidlo</li> <li>- nevhodná vestavba komponentů řízení v rozvaděči</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyčistěte výplně filtrů</li> <li>- opravte klimatizační zařízení v rozvaděči</li> <li>- vyměňte ventilátor</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0FC7	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota MC hlavního počítače je příliš nízká: %1°C (varování)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač teploty zjistil nadměrně nízkou teplotu v hlavní skříni počítače.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vadná klimatizační jednotka v elektrickém rozváděči nebo ovládacím panelu (kde je MC instalován)</li> <li>- Vadný snímač teploty</li> <li>- Nevhodná montáž komponent</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte teplotní podmínky v elektrickém rozváděči</p> <p>Zkontrolujte správnou funkci klimatizační jednotky a případně ji opravte</p> <p>Informujte váš servis</p>
320-0FC8	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota MC hlavního počítače je příliš vysoká: %1°C</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač teploty zjistil nadměrně nízkou teplotu v hlavní skříni počítače.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vadná klimatizační jednotka v elektrickém rozváděči nebo ovládacím panelu (kde je MC instalován)</li> <li>- Vadný snímač teploty</li> <li>- Nevhodná montáž komponent</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte teplotní podmínky v elektrickém rozváděči</p> <p>Zkontrolujte správnou funkci klimatizační jednotky a případně ji opravte</p> <p>Informujte váš servis</p>
320-0FC9	<p><b>Error message</b></p> <p>V tuto chvíli není volání externího nástroje povoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Externí nástroj lze volat, pouze když je vložen do vřetena jako součást volání. Momentálně se však předpokládá, že nástroj zůstane ve své pozici.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Přiřaďte nástroji místo v tabulce kapes.</p>
322-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatná posice nástroje při startu běhu bloku. ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Spuštěno předzpracování se špatným místem nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyměňte za správný nástroj a spusťte znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
322-0003	<p><b>Error message</b> Položka konfigurace %1 - %2 obsahuje chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor pro popis sekvence výměny nástrojů, zadáný v konfiguračních údajích, obsahuje chybu a nebude pro provoz řízení použit.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-0004	<p><b>Error message</b> Nejednoznačné vyvolání nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Současně mají být vyjmuty, nebo uloženy dva nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC-program.</p>
322-0005	<p><b>Error message</b> SOUBOR NENALEZEN</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor pro popis sekvence výměny nástrojů, zadáný v konfiguračních údajích, neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-0006	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Pro tabulku míst TOOL_P není definován žádný primární klíč (TOOL_P.P, číslo zásobníku a místa).</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-0007	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Pro tabulku míst TOOL_P byl definován nesprávný sloupec jako primární klíč (ne TOOL_P.P, číslo zásobníku a místa).</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
322-0008	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci P tabulky míst byla načtena nesprávná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-0009	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci ST tabulky míst byla načtena nesprávná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-000A	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci F tabulky míst byla načtena nesprávná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-000B	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci PTYP tabulky míst byla načtena nesprávná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-000C	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Některý nástroj byl nalezen v tabulce míst vícekrát.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte tabulku míst. Vymažte nástroj na místech, na kterých není uložen, nebo označte tato místa jako rezervovaná.</p>

Číslo chyby	Popis
322-000D	<p><b>Error message</b> Tabulka lůžek je možná rozporná (nekonzistentní)</p> <p><b>Cause of error</b> Interní data řídicího systému o nasazeném nástroji neodpovídají obsahu tabulky míst. K tomu může dojít po edici nebo přepisu tabulky míst nebo po zrušení výměny nástroje. Pravděpodobně neodpovídá obsah tabulky míst obsazení paměti nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a příp. opravte obsah tabulky míst.</p>
322-000E	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Pro tabulku míst TOOL_P není potřebný sloupec (P,T nebo RSV) definován.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na výrobce stroje.</p>
322-000F	<p><b>Error message</b> SOUBOR NENALEZEN</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor s tabulkou míst nebyl na konfigurované cestě nalezen.</p> <p><b>Error correction</b> Přesuňte soubor do adresáře na zadané cestě, nebo vytvořte na tomto místě nový, popřípadě konkatujte výrobce stroje.</p>
322-0010	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
322-0011	<p><b>Error message</b> Zakázaný přístup na tabulku míst</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolání nástroje nemůže být provedeno, protože je přístup k tabulce míst zablokován. Zablokování může být způsobeno editováním tabulky míst nebo PLC programem.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončete editaci tabulky míst, nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>

Číslo chyby	Popis
322-0012	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační údaje pro sloupec tabulky míst chybí, nebo je poškozen.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte výrobce stroje.</p>
322-0013	<p><b>Error message</b> NEDOVOLENY PRISTUP K SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor s tabulkou míst chybí, nebo je přístup k tomuto souboru odepřen.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvořte soubor znovu nebo ověřte přístupová práva k souboru anebo zrušte ochranu vůči zápisu.</p>
322-0014	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Soubor s tabulkou míst není úplný, obsahuje řádky různé délky, syntaktická chyba nebo neznámé sloupce.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte soubor, vytvořte ho znovu nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
322-0015	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci T tabulky míst byla načtena nesprávná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte soubor, vytvořte ho znovu nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
322-0016	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
322-0017	<p><b>Error message</b> Zakázaný přístup na tabulku míst</p> <p><b>Cause of error</b> Přístup do tabulky míst byl odepřen kvůli jiné aplikaci. Řídící systém nemohl proto po výměně nástroje tabulku míst aktualizovat. Pravděpodobně neodpovídá obsah tabulky míst obsazení paměti nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte a příp. opravte obsah tabulky míst. Ukončete editaci tabulky míst nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
322-0018	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
322-0019	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka míst</p> <p><b>Cause of error</b> Ve sloupci RSV tabulky míst byla načtena nesprávná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte soubor, vytvořte ho znovu nebo kontaktujte výrobce stroje.</p>
322-001A	<p><b>Error message</b> Požadována výměna nástroje bez konfigurovaného vřetena</p> <p><b>Cause of error</b> Pro kanál %1 nebylo vřeteno konfigurováno či (pouze kanál 0) vřeteno nemohlo být implicitně přiřazeno.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte NC program, nebo kontaktujte technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
322-001B	<p><b>Error message</b> PLC položku %1 nelze změnit</p> <p><b>Cause of error</b> Pokusili jste se změnit PLC položku s daným označením. Položka neexistuje či ji nelze změnit či nová hodnota není přípustná.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte, zda položka s daným označením existuje a je ji možno měnit. Zkontrolujte, zda je nová hodnota pro tuto položku přípustná. Změňte Váš NC program tak, aby bylo použito správné označení a přípustná hodnota.</p>
322-001C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
322-001D	<p><b>Error message</b> Chybná tabulka lůžek</p> <p><b>Cause of error</b> Byla přečtena chybná hodnota ve sloupci L v tabulce lůžek.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte vašeho výrobce stroje</p>
322-001E	<p><b>Error message</b> Lůžko v zásobníku nástrojů je zamčené</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz volání nástroje nemůže být vykonán, protože lůžko v zásobníku nástrojů je zamčené. Takové zamčení může být případně editováno v tabulce lůžek nebo v programu PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte údaj lůžka nebo informujte vašeho výrobce stroje.</p>
330-0002	<p><b>Error message</b> Aktivní bezpečnostní vypínač Torque (-STO.B.x)</p> <p><b>Cause of error</b> - Error in program run - Safety function Safe Torque Off (STO) is active</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>



Číslo chyby	Popis
<b>330-0003</b>	<p><b>Error message</b> Vnější havarijní stop</p> <p><b>Cause of error</b> - PLC vstup pro signál připravenosti řízení je neaktivní - Obvod NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ byl přerušen ručně nebo řídicím systémem.</p> <p><b>Error correction</b> - Aktivujte tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ, zapněte řídicí napětí a potvrďte chybové hlášení. - Zkontrolujte obvod NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ. (Tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ, koncové spínače osy, kabeláž, atd.)</p>
<b>330-0004</b>	<p><b>Error message</b> Vypnout řídicí napětí!</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí napětí je ještě zapnuto.</p> <p><b>Error correction</b> Vypnout řídicí napětí.</p>
<b>330-0005</b>	<p><b>Error message</b> Relé: Klidový kontakt otevřen?</p> <p><b>Cause of error</b> V retezci releových kontaktu je otevřený jeden nebo více klidových kontaktu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolovat funkci rele. - Případně se obraťte na servisní firmu.</p>
<b>330-0006</b>	<p><b>Error message</b> Zapnout řídicí napětí</p> <p><b>Cause of error</b> Řídicí napětí je vypnuto.</p> <p><b>Error correction</b> Zapnout řídicí napětí.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0008	<p><b>Error message</b> Měnič není připraven</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zapnutí pohonu není možné z důvodu absence signálu Pohon připraven (Signál RDY)</li> <li>- u interface pohonů Siemens není druhá osa uvolněna</li> <li>- chybí spínací signály na ochranách měniče či relé</li> <li>- defekt měniče, zdroje měniče či výkonového modulu</li> <li>- přerušení signálu na sběrnici měniče(napájecí, přístrojová či PWM sběrnice)</li> <li>- defekt PWM-rozhraní na řídicím systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odstraňte přerušení signálu v rozvaděči</li> <li>- nahrad'te defektní měnič, zdroj či výkonový modul</li> <li>- nahrad'te defektní kabel</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0012	<p><b>Error message</b> MC tlačítko stroje je stisknuto</p> <p><b>Cause of error</b> Kontakt strojního tlačítka se nerozepnul!</p> <p><b>Error correction</b> Uvolnit tlačítko, je-li stlačeno nebo informovat servisní firmu.</p>
330-0013	<p><b>Error message</b> Relé: sepnutý klidový kontakt?</p> <p><b>Cause of error</b> V řetězci relé je klidový kontakt všech relé uzavřen.</p> <p><b>Error correction</b> Prozkoušejte všechna relé na funkčnost. V případě nutnosti se obraťte na servisní firmu.</p>
330-0014	<p><b>Error message</b> CC%2 MENIC VRETENA RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonový modul vřetena nelze zapnout do stavu Připraven</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bezpečnostní relé nejsou sepnuta (např. konektor X71 na UE/UV/UVR, X73 na rozšiřující HEIDENHAIN zásuvné kartě pro Simodrive)</li> <li>- defektní výkonový modul</li> <li>- PWM kabel sběrnice je přerušen</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zapojení, obraťte se na technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-0015</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 MENIC POHONU OS RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonový modul osy nelze zapnout do stavu Připraven. - bezpečnostní relé nejsou sepnuta (např. konektor X72 na UV, X73 na HEIDENHAIN zásuvné kartě pro Simodrive) - defektní výkonový modul - PWM kabel sběrnice je přerušen</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zapojení, obraťte se na technickou podporu.</p>
<b>330-0016</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 MENIC VRETENA RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonový modul vřetena hlásí připravenost k provozu, ačkoliv musí být vypnut.</p> <p><b>Error correction</b> Obratit se na servisní firmu.</p>
<b>330-0017</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 MENIC POHONU OS RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonový modul některé osy je připraven, ačkoliv by měl být vypnut.</p> <p><b>Error correction</b> Obratit se na servisní firmu</p>
<b>330-001A</b>	<p><b>Error message</b> VSTUP (ES.B) NENI ROVEN 0</p> <p><b>Cause of error</b> Na vstupu NE2 je při dynamickém testu očekáváno napětí 0V. Přiložením napětí 24V se objeví chybové hlášení.</p> <p><b>Error correction</b> Obratit se na servisní firmu.</p>
<b>330-001B</b>	<p><b>Error message</b> Test kanálu odpojení inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Selhal test kanálu odpojení v MC (Main Computer Unit).</p> <p><b>Error correction</b> Obratit se na servisní firmu.</p>

Číslo chyby	Popis
330-001F	<p><b>Error message</b> Chyba kontrolního součtu CC%2 FS</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba kontrolního součtu, zapříčiněna chybnými daty.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>
330-0020	<p><b>Error message</b> Paměť povelů zaplněna</p> <p><b>Cause of error</b> CC nemohl zpracovat příliš mnoho příkazů MC.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>
330-0021	<p><b>Error message</b> Povel nesouhlasí</p> <p><b>Cause of error</b> Příkaz potvrzený od CC jako echo neodpovídá zaslanému příkazu od MC.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>
330-0022	<p><b>Error message</b> CC%2 COMMAND NEPOTVRZEN</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka CC během 200 ms nepotvrdila příkaz.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>
330-0023	<p><b>Error message</b> FS funkce není vykonána</p> <p><b>Cause of error</b> Uvnitř cyklu nebyla provedena jedna nebo více FS-funkcí.</p> <p><b>Error correction</b> Obratť se na servisní firmu.</p>
330-0024	<p><b>Error message</b> MC blokovací klávesa je aktivována</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo stisknuto potvrzovací tlačítko ručního kolečka. Parametrem CfgHandwheel-&gt;type bylo navoleno špatné ruční kolečko.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte potvrzovací tlačítka</li> <li>- nastavte správně konfigurační položky</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-0025	<p><b>Error message</b> CHYBNA DATA Z CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Chybny software.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťe se na servisni firmu.</p>
330-0026	<p><b>Error message</b> ROZDIL.TAKT SYSTEMU MC/CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba hardware (krystalový generátor) - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obratťe se na servisní firmu - Vyměňte kartu regulátoru nebo kartu počítače - Zkontrolujte softwarovou verzi</p>
330-0027	<p><b>Error message</b> MC VELKA ODCHYLKA POLOHY OSY %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná odchylka polohy mezi snímačem otáček a polohy je větší než hodnota v parametru CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRef případně CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun. - příliš velký rozdíl mezi polohou spočtenou z impulsů snímače polohy a z impulsů rotačního snímače - při prvním uvedení do provozu: špatné normování impulsů rotačního snímače (např. nesprávně zadané stoupání šroubu) - příliš velká vůle - vadná spojka, převodovka apod. - přetržený řemen</p> <p><b>Error correction</b> - vypněte a znovu zapněte řízení - zkontrolujte CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRef a CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun - při prvním uvedení do provozu: zkontrolujte normování impulsů rotačního snímače (např. zadejte správné stoupání šroubu) - zkontrolujte vůli - opravte vadnou spojku, převodovku apod. - vyměňte řemen - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-0028</b>	<p><b>Error message</b> ZADNA HODNOTA POLOHY Z CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka CC nevyslala do urcite doby jednotce MC zadne hodnoty polohy.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnout a znovu zapnout napajeni ridiciho sytemu; - Obratle se na servisni firmu.</p>
<b>330-0029</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 ZADNA HODNOTA POLOHY Z MC</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka MC nesmi prenaset zadne hodnoty polohy do jednotky CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnout a znovu zapnout napajeni ridiciho sytemu; - Obratle se na servisni firmu.</p>
<b>330-002A</b>	<p><b>Error message</b> MC/CC%2 rozdil v ose</p> <p><b>Cause of error</b> Nesouhlasi status vzajemne sledovanych hodnot polohy v jednotkach MC a CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnout a znovu zapnout napajeni ridiciho sytemu; - Obratle se na servisni firmu.</p>
<b>330-002B</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 CHYBNA VERZE Include-SOUBORU</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozdílná čísla verzí volaných Include souborů v MC a CC - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte softwarovou verzi - Obraťte se na servisní firmu</p>
<b>330-002D</b>	<p><b>Error message</b> Spustit vřeteno</p> <p><b>Cause of error</b> Při otevřených ochranných dveřích A/S bylo pro start vřetena stisknuto tlačítko startu vřetena avšak bez potvrzovacího tlačítka.</p> <p><b>Error correction</b> Stiskněte tlačítko startu vřetena a potvrzovací tlačítko</p>

Číslo chyby	Popis
330-002E	<p><b>Error message</b> SMP or checksum erroneous</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-related machine parameter (SMP) was changed.</li> <li>- Checksum over safety-related machine parameter was changed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the safety-related machine parameter and the checksum.</li> <li>- Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password.</li> <li>- If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-002F	<p><b>Error message</b> SMP or checksum calculation erroneous</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-related machine parameter (SMP) was changed.</li> <li>- Checksum over safety-related machine parameter was changed.</li> <li>- Machine parameter file could not be opened or does not exist.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the safety-related machine parameter and the checksum.</li> <li>- Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password.</li> <li>- If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0030	<p><b>Error message</b> Bezpečné osy musí mít sinusové vstupy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SG chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0031	<p><b>Error message</b> Stav osy nelze stanovit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SG chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
330-0033	<p><b>Error message</b> Osa může být zkoušena pouze v provozním režimu "Nájezd reference"</p> <p><b>Cause of error</b> - The axes can be tested only in the Reference Run REF operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Press CE to acknowledge the error message and switch to the REF mode. - Then home the axes. - Inform your service agency</p>
330-0034	<p><b>Error message</b> Neplatné číslo osy či nejistá osa</p> <p><b>Cause of error</b> - The axis to be tested is not a safe axis. - The given axis number is invalid.</p> <p><b>Error correction</b> - Internal software error. - Inform your service agency</p>
330-0035	<p><b>Error message</b> Osa již byla zkoušena</p> <p><b>Cause of error</b> - Axis to be tested has already been checked. - The given axis number is invalid.</p> <p><b>Error correction</b> - Internal software error. - Inform your service agency</p>
330-0036	<p><b>Error message</b> Osa nebyla ještě najeta do reference</p> <p><b>Cause of error</b> - The axis to be tested has not yet been homed.</p> <p><b>Error correction</b> - Internal software error. - Inform your service agency</p>
330-0037	<p><b>Error message</b> Osa je v pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> - The axis to be tested is not yet stationary.</p> <p><b>Error correction</b> - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill. - Then test the axis. - Inform your service agency</p>



Číslo chyby	Popis
<b>330-0038</b>	<p><b>Error message</b> Osa není v kontrolní poloze</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be tested is not located at the test position (S machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety).</li> <li>- Axis deviates too far away from the test position (S machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position.</li> <li>- Then test the axis.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-0039</b>	<p><b>Error message</b> Potvrzovací tlačítko není stisknuto</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- When testing the axis (message: "Confirm with permissive key") control receives no permission through a permissive key.</li> <li>- Permissive key(s) defective.</li> <li>- Test of the axes cannot be concluded without permission.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the hardware of the permissive keys.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-003A</b>	<p><b>Error message</b> Chybí oprávnění pro test osy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis(or axes) cannot be tested in the safety-related operating mode SOM_1.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message and switch to a safety-related mode (e.g. SOM_3).</li> <li>- Then test the axis.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>330-003C</b>	<p><b>Error message</b> MC S-vstup %2 nerovno</p> <p><b>Cause of error</b> Safety-oriented input of the SPLC-MC is not equal to input of the SPLC-CC (e.g. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
330-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 S-Vstupy %1 nejsou stejné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostní výstup CCU &gt;400 ms není rovny bezpečnostnímu výstupu MCU.</li> <li>- rozdílná úroveň vstupu bezpečnostního modulu</li> <li>0= konfigurace os A</li> <li>1= konfigurace os B</li> <li>2= bezpečný stop vřetena</li> <li>3= uvolňovací tlačítka ručního kolečka</li> <li>4= vypnutí zpětné hlášení</li> <li>5 = NC stop</li> <li>6 = stop vřetena</li> <li>7 = uvolňovací tlačítka ručního kolečka</li> <li>8 = bezpeč. snížení rychlosti v osách</li> <li>9 = bezpeč. snížení otáček vřetena</li> <li>10 = bezpeč. snížení rychlosti pomoc. os</li> <li>11 = bezpeč. stop v osách</li> <li>12 = bezpeč. stop vřetena</li> <li>13 = bezpeč. stop v pomoc.osách nebo uvolňovací tlačítka zásobníku nástroje</li> <li>14 = aktivní tlačítka stroje</li> <li>15 = stroj je zapnut</li> <li>- Chybné zapojení X65, X66 (,X67)</li> <li>- Vadný bezpečnostní modul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obrátte se na servisní firmu</li> <li>- Zkontrolovat zapojení X65, X66 (,X67)</li> <li>- Vyměnit bezpečnostní modul</li> </ul>
330-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>MC koncový spináč %2 +</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Violation of the absolute positive limit position value (in the positive traverse direction) of the safety function SLP.</li> <li>- The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine.</li> <li>- The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the programmed coordinates. If required, edit the program.</li> <li>- Check the reference point. If required, set a new reference point.</li> <li>- Move the tool in the opposite direction.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-003F	<p><b>Error message</b> CC koncový spinac %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje. Asi nebylo přihlédnuto k aktuálnímu nastavení stroje a obrobek se proto nachází v chybné poloze pracovního prostoru. Kladný SW konc. spínač je definován konfigurační hodnotou CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchPos.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod</p>
330-0040	<p><b>Error message</b> MC koncový spinac %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> - Violation of the absolute negative limit position value (in the negative traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency</p>
330-0041	<p><b>Error message</b> CC koncový spinac %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> Spočtená dráha nástroje překračuje kladný rozsah pojezdu stroje. Asi nebylo přihlédnuto k aktuálnímu nastavení stroje a obrobek se proto nachází v chybné poloze pracovního prostoru. Záporný SW konc. spínač je definován konfigurační hodnotou CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchNeg.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte programované souřadnice, případně změňte program. - Zkontrolujte vztažný bod, případně znovu nastavte vztažný bod</p>

Číslo chyby	Popis
330-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>MC hlídání klidového stavu %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Polohová chyba v aktivním bezpečnostním provozním zastavením (SOS) je větší než hodnota v konfiguračním parametru CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.</li> <li>- Jestliže jsou během nouzového zastavení zpomalovány osy i vřeten a osy se zastaví dříve než vřeten, je ze CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin monitorována hodnota klidového stavu os, dokud se vřeten nezastaví.</li> <li>- Jsou-li v automatickém režimu (SOM 1) zavřena ochranná dvířka, je pro osy, jejichž pohony jsou vypnuté (např. vymezené (clamped) osy), ze CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin monitorována hodnota klidového stavu.</li> <li>- Po stisknutí potvrzovacího tlačítka pokračuje pohyb zásobníku nástrojů déle než 3 sekundy.</li> <li>- Během testu brzdění překročila osa maximální dráhu povolenou v CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin. Je třeba předpokládat, že přídržná brzda osy je vadná.</li> <li>- Po spuštění stop reakce SS2 a uplynutí stop času SS2 byla zjištěna polohová chyba větší, než hodnota v konfiguračním parametru CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Když se chyba vyskytne během testu brzdy, osa zůstane v servo smyčce. Před vypnutím stroje musí být osa uvedena do bezpečné polohy. Je třeba předpokládat, že přídržná brzda je vadná.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>MC posuv větší než SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
330-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>CC posuv větší než SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0046	<p><b>Error message</b> MC S-vstup %2 ruzny od nuly 0</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostní vstup pro zámkový spínač, dveřní kontakt a nouzový stop nebyly během cyklického testu nastaveny na nulovou úroveň.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu!</p>
330-0047	<p><b>Error message</b> CC%1 S-vstup %2 ruzny od nuly 0</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostní vstup pro zámkový spínač, dveřní kontakt a nouzový stop nebyly během cyklického testu nastaveny na nulovou úroveň.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu!</p>
330-0048	<p><b>Error message</b> MC NC teplota mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota uvnitř řízení leží mimo přípustné tolerance. - zašpiněné výplně filtrů v rozvaděči - defektní klimatizační zařízení v rozvaděči - defektní ventilátor v krytu řízení - vadné řízení</p> <p><b>Error correction</b> - vyčistěte výplně filtrů - opravte klimatizační zařízení - vyměňte ventilátor v krytu řízení / příp. vyměňte celé řízení - zajistěte lepší větrání v rozvaděči</p>
330-0049	<p><b>Error message</b> CC%2 NC teplota mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota uvnitř řízení leží mimo přípustné tolerance. - zašpiněné výplně filtrů v rozvaděči - defektní klimatizační zařízení v rozvaděči - defektní ventilátor v krytu řízení - vadné řízení</p> <p><b>Error correction</b> - vyčistěte výplně filtrů - opravte klimatizační zařízení - vyměňte ventilátor v krytu řízení / příp. vyměňte celé řízení - zajistěte lepší větrání v rozvaděči</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-004A</b>	<p><b>Error message</b> MC +5V mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b> - vnitřní napájecí napětí +5V v MC není v povolené toleranci</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný HW (MC) - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-004B</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 +5V mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b> Napájecí napětí 5V řídicího systému leží mimo přípustné tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.</p>
<b>330-004C</b>	<p><b>Error message</b> MC provoz.stav rozdílný od CC</p> <p><b>Cause of error</b> The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p><b>Error correction</b> - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version</p>
<b>330-004D</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 provoz.stav rozdílný od MC</p> <p><b>Cause of error</b> - The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p><b>Error correction</b> - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-004E</b>	<p><b>Error message</b> MC amplituda prilis vysoka %2</p> <p><b>Cause of error</b> Amplituda signálů snímače je příliš velká, nebo je aktivní signál znečištěn. - špatné nastavení snímací hlavy vzhledem ke snímači, příliš malá vzduchová mezera (otevřené snímače) - příliš velké napájecí napětí</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte amplitudu signálů snímače - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-004F</b>	<p><b>Error message</b> CC amplituda prilis vysoka %2</p> <p><b>Cause of error</b> - amplituda signálů snímače je příliš velká, nebo je aktivní signál znečištěn - špatné nastavení snímací hlavy vzhledem ke snímači, příliš malá vzduchová mezera (otevřené snímače) - příliš velké napájecí napětí</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte amplitudu signálů snímače - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-0050</b>	<p><b>Error message</b> MC amplituda prilis nizka %2</p> <p><b>Cause of error</b> Amplituda signálů snímače je příliš malá, nebo je aktivní signál znečištěn. - znečištěný snímač - snímač je vadný - pronikání vlhkosti - snímací hlava není nastavena (vzdálenost, paralelita) - vadný kabel ke snímači - vadný snímačový vstup na řídicím systému - vibrace - rušení</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0051	<p><b>Error message</b> CC amplituda prilis nizka %2</p> <p><b>Cause of error</b> Amplituda signálů snímače je příliš malá, nebo je aktivní signál znečištění.            - znečištěný snímač            - snímač je vadný            - pronikání vlhkosti            - snímací hlava není nastavena (vzdálenost, paralelita)            - vadný kabel ke snímači            - vadný snímačový vstup na řídicím systému            - vibrace            - rušení</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0052	<p><b>Error message</b> MC frekvence prilis vysoka %2</p> <p><b>Cause of error</b> Byla překročena maximální vstupní frekvence na vstupu snímače.            - Porucha signálu snímače otáček            - Vibrace stroje</p> <p><b>Error correction</b>            - Zkontrolujte připojení snímače otáček (zemnicí přípojka)            - Zkontrolujte snímač otáček            - Zkontrolujte frekvenci vstupního signálu snímače.            - Eliminujte vibrace            - Informujte váš servis</p>
330-0053	<p><b>Error message</b> CC frekvence prilis vysoka %2</p> <p><b>Cause of error</b>            - na některém snímačovém vstupu byla překročena maximální snímací frekvence            - porucha signálu motorového snímače            - vibrace na stroji</p> <p><b>Error correction</b>            - obraťte se na technickou podporu            - zkontrolujte připojení motorového snímače (zemnění)            - přezkoušejte motorový snímač            - zkontrolujte vstupní frekvenci signálu snímače            - odstraňte vibrace</p>



Číslo chyby	Popis
330-0054	<p><b>Error message</b> MC otacky vetsi nez SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> The rotational speed exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0055	<p><b>Error message</b> CC otacky vetsi nez SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0056	<p><b>Error message</b> MC potvrz.tlačítka stroje-aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Uvolnovaci tlacitko vymeny nastroje bylo stlaceno.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte uvolnovaci tlacitko. - spojte se servisem stroje.</p>
330-0057	<p><b>Error message</b> CC%2 SH1=0</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
330-0058	<p><b>Error message</b> CC%2 SH1=1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba hardware - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
330-0059	<p><b>Error message</b> Neni bezpecny hardware</p> <p><b>Cause of error</b> hardwarove komponenty nejsou kompatibilni s bezpecnost-nim software</p> <p><b>Error correction</b> Informujte servisni organizaci.</p>

Číslo chyby	Popis
330-005A	<b>Error message</b> MC není volna pamet <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu
330-005B	<b>Error message</b> MC bezpečnostní kryt je otevřený <b>Cause of error</b> Bezpečnostní kryt je otevřený. <b>Error correction</b> Zavřete prosím kryt prac. prostoru.
330-005C	<b>Error message</b> MC osa %2 spustena bez testu <b>Cause of error</b> Osa nebyla ještě kontrolována. <b>Error correction</b> Zkontrolujte osu.
330-005E	<b>Error message</b> Interní softwarová chyba <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.
330-005F	<b>Error message</b> FS-Hardware použít bez FS-Software! <b>Cause of error</b> Bezpečný hardware nesmí být použit bez bezpečného software! <b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.

Číslo chyby	Popis
330-0060	<p><b>Error message</b> FS chyba v konfiguraci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The machine parameter or config object is erroneous, incomplete, or the like (datum was read as additional info).</li> <li>- Axis group from config object CfgAxisSafety is not configured.</li> <li>- Safe spindle not in the axis group for spindles</li> <li>- Maximum velocity for SOM 2 is missing or incorrect</li> <li>- Safe feed axis not in the axis group for spindles</li> <li>- The encoder input (position or motor) was configured incorrectly or not at all</li> <li>- PWM output was configured incorrectly</li> <li>- Safe axis not controlled through CC (analog, simulation, PLC spindle, etc.)</li> <li>- Safe axis configured for "referencing on the fly"; check machine parameter MP_refType (400401)</li> <li>- Differing line counts for motor encoder in various parameter sets of one axis</li> <li>- Several axis groups assigned with identical ID</li> <li>- Invalid index number assigned for axis group (negative, too large)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the machine configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0064	<p><b>Error message</b> MC test brzdy nebyl proveden</p> <p><b>Cause of error</b> Byl spuštěn test brzdy, avšak během 10s nebyl z CC oznámen konec.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Obratťe se na servisní firmu</li> </ul>
330-0065	<p><b>Error message</b> Příkaz MC %1 nebyl potvrzen</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka MC během 400 ms nepotvrdila příkaz.</p> <p><b>Error correction</b> Obratťe se na servisní firmu.</p>
330-0066	<p><b>Error message</b> MC PWM výstup není k dispozici</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obratťe se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0067	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout porovnání verzí</p> <p><b>Cause of error</b> CC nevysílá v průběhu 2 sec číslo verze (STOPP 0).</p> <p><b>Error correction</b> - informujte servisního partnera</p>
330-0068	<p><b>Error message</b> MC chybný počet FS-CC</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu - Vyměňte software</p>
330-0069	<p><b>Error message</b> MC S CHYBA KONTROL.SOUCTU</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba kontrolního součtu, zapříčiněna chybnými daty.</p> <p><b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu.</p>
330-006A	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout SMP kontrol. součet</p> <p><b>Cause of error</b> CC nevykone v průběhu 2 sec SG-MP kontrolní součet (STOPP 0).</p> <p><b>Error correction</b> - informujte servisního partnera</p>
330-006B	<p><b>Error message</b> MC SOM 2 jen jedna osa je povolena</p> <p><b>Cause of error</b> V provozním režimu SOM 2 chcete pohybovat více než jednou osou.</p> <p><b>Error correction</b> Spustte pohyb pouze v jedné ose.</p>
330-006C	<p><b>Error message</b> +24 V MC zkrat na vedení brzd</p> <p><b>Cause of error</b> Zkrat 24V na brzdovém kanálu A MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte brzdový kanál A. - Informujte servisního partnera.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-006D</b>	<p><b>Error message</b> MC zkrat 0V ve vedení brzdy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zkrat 0V na brzdovém kanálu A MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte brzdový kanál A. - Informujte servisního partnera.</p>
<b>330-006E</b>	<p><b>Error message</b> stiskni klávesu uvolnění MC SOM 4</p> <p><b>Cause of error</b> V provozním režimu SOM 4, nebyla v časovém limitu podle MP 529, stisknuta uvolňovací klávesa.</p> <p><b>Error correction</b> Stisknete uvolňovací klávesu.</p>
<b>330-006F</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 není uvolněno</p> <p><b>Cause of error</b> Provozní režim BA4 se volí spínací klíčovou skříňkou ale není konfigurační položkou 'permitSom4' uvolněn.</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu - uvolněte provozní režim konfigurační položkou 'permitSom4'</p>
<b>330-0070</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 není možné</p> <p><b>Cause of error</b> 1. Zamykací spínač není na SOM 1.</p> <p><b>Error correction</b> 1. Nastavte zamykací spínač na SOM 1.</p>
<b>330-0071</b>	<p><b>Error message</b> MC provozní režim není možný</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba propojení kabelu na SG vstupu BA2.x, BA3.x a BA4.x.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte zapojení.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0073	<p><b>Error message</b> CC%2 Timeout při měření proudu</p> <p><b>Cause of error</b> Při testu vypnutí bude CC provedeno měření proudu, spuštěné z MC. Pokud nepřijde během max. 2sec žádná odezva, provede se zastavení (Stop0-Reaktion).</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
330-0074	<p><b>Error message</b> MC chybná skupina os S</p> <p><b>Cause of error</b> - The axis-group definition is not allowed in the safe machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety. - Changes in this safe machine parameter may be performed solely by the machine tool builder. - Inform your service agency</p>
330-0075	<p><b>Error message</b> MC Test brzdy neaktivován</p> <p><b>Cause of error</b> - Najedte s osou před vypnutím do bezpečné polohy - test brzdy nebyl z MC vydán</p> <p><b>Error correction</b> - softwarová chyba - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0076	<p><b>Error message</b> CC otevřený kryt</p> <p><b>Cause of error</b> Jedny či více ochranných dveří A/S/T na CC jsou otevřeny.</p> <p><b>Error correction</b> - Zavřete dveře či překontrolujte zapojení - Obraťte se na servisní firmu</p>
330-0077	<p><b>Error message</b> CHYBA KONTROL.SOUČTU PAMETI A</p> <p><b>Cause of error</b> CRC kontrolní součet obsahu EPROM IC-P1 a IC-P2 je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> - vypněte a znovu zapněte resp.resetujte řízení - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0078	<p><b>Error message</b> MC hlídání polohy %2</p> <p><b>Cause of error</b> - vadný hardware - vřeteno nelze řídit</p> <p><b>Error correction</b> - zoptimalizujte vřeteno - vyměňte hardware - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0079	<p><b>Error message</b> MC chyba při brždění %2</p> <p><b>Cause of error</b> Osy nelze servoovládat. dv/dt monitorování reagovalo.</p> <p><b>Error correction</b> - Zkontrolujte strojní parametr CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Seřídte osy - Vyměňte hardware - Informujte vaši servisní firmu</p>
330-007A	<p><b>Error message</b> CC klávesy stroje aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Jedno či více tlačítek stroje spojených s MT (strojní tlačítka) jsou aktivní na straně CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte tlačítka či překontrolujte zapojení - Obraťte se na servisní firmu</p>
330-007B	<p><b>Error message</b> MC potvrz.tlačítka MB aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní tlačítko MB na MC straně .</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte tlačítka či překontrolujte zapojení - Obraťte se na servisní firmu</p>
330-007C	<p><b>Error message</b> CC potvrz.tlačítka MB aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní tlačítko MB na CC straně .</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte tlačítka či překontrolujte zapojení - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
330-007D	<p><b>Error message</b> CC potvrz.tlačítka WZM aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivní tlačítko výměny nástroje na CC straně .</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte tlačítka či překontrolujte zapojení - Obraťte se na servisní firmu</p>
330-007E	<p><b>Error message</b> MC měnič RDY=0 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Ačkoliv SH1B.x=1 je RDY.x=0</p> <p><b>Error correction</b> - Chyba hardware - Obraťte se na technickou podporu</p>
330-007F	<p><b>Error message</b> MC měnič RDY=1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Ačkoliv SH1B.x=0 je RDY.x=1</p> <p><b>Error correction</b> - Chyba hardware - Obraťte se na technickou podporu</p>
330-0080	<p><b>Error message</b> MC 1.překročení koncového spínače %2+</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostní koncový spínač byl poprvé překročen</p> <p><b>Error correction</b> - Zrušte chybové hlášení tlačítkem "STROJ ZAPNOUT" a jedťe do oblasti koncových spínačů.</p>
330-0081	<p><b>Error message</b> MC 1.překročení koncového spínače %2-</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostní koncový spínač byl poprvé překročen</p> <p><b>Error correction</b> - Zrušte chybové hlášení tlačítkem "STROJ ZAPNOUT" a jedťe do oblasti koncových spínačů.</p>



Číslo chyby	Popis
330-0082	<p><b>Error message</b> MC odchylka žádaná - skut poloha příliš velká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vlečná odchylka některé z pohybujících se os je větší než hodnota v konfigurační položce positionDiffRun.</p> <p><b>Error correction</b> - snižte pracovní posuv, zvyšte otáčky. - odstraňte možné zdroje otřesů - při opakovaném výskytu se obraťte na technickou podporu</p>
330-0083	<p><b>Error message</b> MC S softwarová chyba %1</p> <p><b>Cause of error</b> - chyba software</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0084	<p><b>Error message</b> MC Start test odpínacích kanálů není možný</p> <p><b>Cause of error</b> PLC přikázal test odpínacích kanálů, ačkoli je neaktivní vstup Stroj zapnut.</p> <p><b>Error correction</b> - chyba v PLC-Programu - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0085	<p><b>Error message</b> CC potvrz.tlačítka HR aktivní</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo stlačeno potvrzovací tlačítko kolečka na straně CC. Parametrem CfgHandwheel-&gt;type bylo navoleno špatné ruční kolečko.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte potvrzovací tlačítka - nastavte správně konfigurační položky - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0086	<p><b>Error message</b> Nouzový stop z SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - SPLC program vyvolal stop reakci od nouzového stopu (SS1)</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0087	<p><b>Error message</b> Fatální chyba z SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - stop reakce kvůli fatální chybě (SS1F) od SPLC programu</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
330-0088	<p><b>Error message</b> Stisk MC potvrzovacího tlačítka</p> <p><b>Cause of error</b> Potvrzovací klávesa na ovládacím panelu nebo ručním kolečkem je stisknuta.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte potvrzovací klávesu - Proveďte vstupy</p>
330-0089	<p><b>Error message</b> Stisk CC potvrzovacího tlačítka</p> <p><b>Cause of error</b> Potvrzovací klávesa na ovládacím panelu nebo ručním kolečkem je stisknuta.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvolněte potvrzovací klávesu - Proveďte vstupy</p>
330-008A	<p><b>Error message</b> CC%2 měnič pro osy RDY=0 (safety relay)</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostní relé pro osy (K1)má zkrat na 0 V.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte hardware</p>
330-008B	<p><b>Error message</b> CC%2 měnič pro osy RDY=1 (safety relay)</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostní relé pro osy (K1)má zkrat na +24 V.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte hardware</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-008C</b>	<p><b>Error message</b> MC prodleva během brzdění (SS1) %2</p> <p><b>Cause of error</b> - The maximum permissible time for braking at the current limit (SS1 reaction) was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the parameter values: timeLimitStop1: Default time for stopping the axes/spindle at the emergency braking ramp for SS1 reaction - Inform your service agency.</p>
<b>330-008D</b>	<p><b>Error message</b> Rozsah MC překročen v oblasti SS2 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Při brzdění na obrysu (SS2) byla překročena maximální dovolená dráha z bezpečnostního parametru distLimitStop2.</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte obsah distLimitStop2 - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-008E</b>	<p><b>Error message</b> MC změna z SOM_2/SOM_3 na SOM_4 není možná</p> <p><b>Cause of error</b> - bezpečnostní provoz SOM_1 není navolen - např. uzamykací spínač 1 není v poloze SOM_1</p> <p><b>Error correction</b> - zvolte bezpečnostní provoz SOM_1 - zapněte uzamykací spínač 1 do polohy SOM_1</p>
<b>330-008F</b>	<p><b>Error message</b> MC změna z SOM_4 na SOM_2/SOM_3 není možná</p> <p><b>Cause of error</b> - bezpečnostní provoz SOM_1 není navolen - např. uzamykací spínač 1 není v poloze SOM_1</p> <p><b>Error correction</b> - zvolte bezpečnostní provoz SOM_1 - zapněte uzamykací spínač 1 do polohy SOM_1</p>
<b>330-0090</b>	<p><b>Error message</b> MC SPLC vyžaduje neplatnou odezvu na stop</p> <p><b>Cause of error</b> - SPLC požaduje pro některou osovou nebo vřetenovou skupinu neplatnou stop reakci (SS0, SS1, SS1F nebo SS2) - SPLC program je chybný</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte SPLC program - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>MC SPLC vyžaduje neplatnou bezpečnostní funkci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC požaduje pro některou osovou nebo vřetenovou skupinu neplatnou bezpečnostní funkci (SLI, SLS, STO, SOS nebo AUTO)</li> <li>- SPLC program je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte SPLC program</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Brzda MC nebyla uvolněna %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vřetena má být zapnut při otevřených ochranných dveřích, ačkoli je dosud bezpečnostní funkce STO (bezpečně odpojitelný moment) aktivní.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Systémový takt MC není shodný se SKERN MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nezvýšila vnitřní Watchdog čítač</li> <li>- MC hardware má závadu nebo vznikla softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- restartujte řídicí systém</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Systémový takt MC není shodný se SPLC MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nedostala z SPLC MC žádné informace</li> <li>- Hardware má závadu nebo v SPLC MC vznikla softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- restartujte řídicí systém</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-0095	<p><b>Error message</b> MC Systémový takt MC není shodný se SPLC CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nedostala z SPLC MC žádné informace</li> <li>- Hardware má závadu nebo v SPLC CC vznikla softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- restartujte řídicí systém</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0096	<p><b>Error message</b> Chyba MC při křížové kontrole: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- při porovnání bezpečnostních dat jednotek MC a CC je zjištěna chyba</li> <li>- data programovacího rozhraní SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) jsou na MC a CC rozdílná</li> <li>- data programovacího rozhraní SPlcApiToSaftey (PP_xxx) jsou na MC a CC rozdílná</li> <li>- porucha hardware</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0097	<p><b>Error message</b> Nesrovnalost u bezpečného výstupu MC : %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- jeden ze zpětně čitelných výstupů hlásí chybu</li> <li>- porucha hardware</li> <li>- interní softwarová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zkontrolujte zapojení</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>
330-0098	<p><b>Error message</b> Napětí MC +3,3V mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vnitřní napájecí napětí +3,3V v MC není v povolené toleranci</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyměňte vadný HW (MC)</li> <li>- obraťte se na technickou podporu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-0099	<p><b>Error message</b> MC +3.3 V PIC mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b> - vnitřní napájecí napětí +3,3V-PIC v MC není v povolené toleranci</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný HW (MC) - obraťte se na technickou podporu</p>
330-009A	<p><b>Error message</b> Napětí MC +12V mimo toleranci</p> <p><b>Cause of error</b> - vnitřní napájecí napětí +12V v MC není v povolené toleranci</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný HW (MC) - obraťte se na technickou podporu</p>
330-009B	<p><b>Error message</b> MC otáčky větráku 1 moc nízké</p> <p><b>Cause of error</b> - otáčky vnitřního ventilátoru 1 v MC nedosahují povolenou toleranční hranici</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný HW (MC) - obraťte se na technickou podporu</p>
330-009C	<p><b>Error message</b> MC otáčky větráku 2 moc nízké</p> <p><b>Cause of error</b> - otáčky vnitřního ventilátoru 2 v MC nedosahují povolenou toleranční hranici</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný HW (MC) - obraťte se na technickou podporu</p>
330-009D	<p><b>Error message</b> Větrák MC nebyl zjištěn</p> <p><b>Cause of error</b> - hardware (MC) je vadný</p> <p><b>Error correction</b> - vyměňte vadný HW (MC) - obraťte se na technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-009E</b>	<p><b>Error message</b> MC chyba zjištění aktuální hodnoty %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač hlásí vnitřní chybu při zpracování měřené hodnoty</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-00A0</b>	<p><b>Error message</b> Osa MC %2 v servořízení</p> <p><b>Cause of error</b> - SPLC program požaduje bezpečnostní funkci STO, i když osa je ještě v polohové vazbě - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-00A1</b>	<p><b>Error message</b> Vřeteno MC %2 v servořízení</p> <p><b>Cause of error</b> - SPLC program požaduje bezpečnostní funkci STO, i když je vřeteno ještě ve vazbě - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-00A2</b>	<p><b>Error message</b> Nadměrná aktuální odchylka MC od jmenovité rychlosti %2</p> <p><b>Cause of error</b> - bezpečnostní funkce porovnávání nominální a skutečné hodnoty otáček hlásí chybu - maximální povolená odchylka mezi nominální a skutečnou velikostí otáček (speedDiffNom) byla překročena po delší dobu, než je povoleno v timeToleranceSpeed</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte zadání v bezpečnostních strojních parametrech speedDiffNom a timeToleranceSpeed v CfgAxisSafety - obraťte se na technickou podporu</p>
<b>330-00A3</b>	<p><b>Error message</b> MC: Erroneous data from SPLC %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Data transfer error - CRC checksum error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
330-00A4	<p><b>Error message</b> MC S status reaction is active: %1</p> <p><b>Cause of error</b>            - An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error:            -STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out            -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB machine operating panel has timed out            -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out            -PF.BOARD: The internal voltage monitoring of the HSCI components has detected a faulty operating voltage            -REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of the HSCI components has detected a fault</p> <p><b>Error correction</b>            - Inform your service agency</p>
330-00A5	<p><b>Error message</b> MC -SMC.A.WD=0</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obratíte se na servisní firmu</p>
330-00A6	<p><b>Error message</b> MC SMC-Autotest software zaveden</p> <p><b>Cause of error</b>            - Unsafe test software loaded for acceptance tests            - Caution: Safety functions have been partly deactivated!</p> <p><b>Error correction</b>            - Inform your service agency</p>
330-00A7	<p><b>Error message</b> MC Překročení času při brzdění (SS2) %2</p> <p><b>Cause of error</b> - byl překročen maximálně přípustný čas pro řízené odstavení (SS2 - brždění na kontuře)</p> <p><b>Error correction</b>            - Zkontrolujte hodnoty parametrů:            timeLimitStop2: Zadání času pro řízené odstavení pro SS2-Reakci            - obraťte se na technickou podporu</p>



Číslo chyby	Popis
330-00A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolní součet SAFETY strojních parametrů je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebyl uložen kontrolní součet nebo kontrolní součet je špatný pro alespoň jednu konfiguraci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurace SAFETY dat</li> <li>- Hardwarová konfigurace</li> <li>- Konfigurace odměřování</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání SAFETY strojních parametrů a pokud je to nutné, tak je opravte.</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolní součet SAFETY strojních parametrů byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložený kontrolní součet SAFETY strojních parametrů neodpovídá novému výpočtu kontrolního součtu.</li> <li>- Jeden nebo více SAFETY strojních parametrů byl změněn.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnoty SAFETY strojních parametrů</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolní součet byl změněn kvůli konfiguraci hardware</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložený kontrolní součet HSCI konfigurace hardware systému neodpovídá novému výpočtu kontrolního součtu.</li> <li>- HSCI složky byly změněny, odebrány nebo nové byly vloženy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci hardware a pokud je to požadováno, opravte ji.</li> <li>- Pokud byla konfigurace změněná, je možno ji přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolní součet byl změněn kvůli konfiguraci odměřování</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložený kontrolní součet konfigurace odměřování neodpovídá novému výpočtu kontrolního součtu.</li> <li>- Odměřování byly změněny, odebrány nebo nové byly vloženy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci odměřování a pokud je to požadováno, opravte ji.</li> <li>- Pokud byla konfigurace změněná, je možno ji přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje.</li> </ul> <p>Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>330-00AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolní součet SAFETY strojních parametrů byl změněn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnoty SAFETY strojních parametrů byly změněny.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte hodnoty SAFETY strojních parametrů</li> <li>- Vypněte a zapněte řídicí systém znovu</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje.</li> </ul> <p>Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>330-00AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedovolené odchylky od SAFETY strojních parametrů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SAFETY strojní parametry se odchyľují mezi jednotlivými skupinami parametrů bezpečnostních os. Toto není dovoleno. Hodnoty musí odpovídat ve všech skupinách parametrů od dané osy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup odměřování</li> <li>- PWM výstup</li> <li>- Citlivost odměřování na dráhu</li> <li>- Směr odčítání</li> <li>- Počet rysek</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání SAFETY strojních parametrů a pokud je to nutné, tak je opravte.</li> <li>- Vypněte a zapněte řídicí systém znovu</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje.</li> </ul> <p>Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatné zadání zabezpečeného strojního parametru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurace nastavení CfgAxisSafety obsahuje špatné hodnoty v jednom z následujících SAFETY strojních parametrů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dosažení polohy Zadaná poloha nebo hodnota je chybná</li> <li>- poloha DiffRef Zadaná odchylka nebo hodnota je chybná</li> <li>- rychlostní LimitSom2 Zadaná rychlost nebo hodnota je chybná</li> <li>- axisGroup Špatná skupina os, příliš mnoho vřeten, příliš mnoho os nebo os nastavených jako vřeteno.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání SAFETY strojních parametrů a pokud je to nutné, tak je opravte.</li> <li>- Vypněte a zapněte řídicí systém znovu</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>330-00AF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatné zadání zabezpečeného strojního parametru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurace nulového bodu CfgAxGroupSafety obsahuje neplatnou hodnotu v bezpečnostním parametru stroje.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Číslo skupiny os v "id" bezpečnostního parametru stroje je neplatné.</li> <li>- Skupina os není typu "SPINDLE", ale v bezpečnostním parametru stroje "brakeAfter" existuje závislost nejméně na jedné skupině os.</li> <li>- Skupina os není typu "SPINDLE", ale v bezpečnostním parametru stroje "idleState" je nastavena hodnota "STO".</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání bezpečnostního parametru stroje a případně je opravte</li> <li>- Vypněte a znovu zapněte řídicí systém.</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, musí být načteny zadáním hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit přejímací test.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatné zadání zabezpečeného strojního parametru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SAFETY strojní parametr cfgSafety obsahuje chybné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání SAFETY strojního parametru a pokud je to nutné, tak ho opravte.</li> <li>- Vypněte a zapněte řídicí systém znovu</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatné zadání zabezpečeného strojního parametru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je chybná konfigurace SAFETY strojního parametru. Jsou možné následující příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Byl nastaven špatný vstup odměřování nebo vůbec žádný ( rychlostní nebo polohové odměřování)</li> <li>- Byl nastaven špatný PWM výstup nebo vůbec žádný</li> <li>- Je špatné přiřazení os/vřeten na základní desce regulátoru</li> <li>- Je špatné přiřazení výstupů PWM a vstupu odměřování (rychlostní a polohové odměřování) v základní desce regulátoru</li> <li>- Konfigurace mezi výstupem PWM a vstupem odměřování (rychlostní a polohové odměřování) je špatná</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci v SAFETY strojních parametrech a pokud je to nutné, tak je opravte.</li> <li>- Vypněte a zapněte řídicí systém znovu</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00B2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Odchylky v SAFETY strojním parametru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SAFETY strojní parametry se odchyľují mezi jednotlivými skupinami parametrů bezpečnostních os. Toto není dovoleno. Hodnoty musí odpovídat ve všech skupinách parametrů od dané osy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup odměřování</li> <li>- PWM výstup</li> <li>- Citlivost odměřování na dráhu</li> <li>- Směr odčítání</li> <li>- Počet rysek</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte zadání SAFETY strojních parametrů a pokud je to nutné, tak je opravte.</li> <li>- Vypněte a zapněte řídicí systém znovu</li> <li>- Pokud byly hodnoty strojních parametrů změněny, je možno je přehrát pomocí zadání hesla výrobce stroje. Potom je nutno spustit odpovídající test pro odsouhlasení dat.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>330-00B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vlastní test MC %1 nebyl odstartován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Autotest pro FS detekoval chybu. Určitý signál musí být nastaven pro účely testu. Signál nebyl uvolněn pro určenou HSCI komponentu.</p> <p>Chybová hláška obsahuje následující informace: MC self test STEST_&lt;signal&gt;, STESTDEV_&lt;HSCI component&gt;, &lt;HSCI address&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signál k nastavení je určen pod STEST_.</li> <li>- HSCI komponenta, které nebyl nastaven signál, je indikována pod STESTDEV_.</li> <li>- Dané číslo chybové hlášky určuje HSCI adresu zainteresované HSCI komponenty.</li> </ul> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI komponenta je poškozena.</li> <li>- Chybná kabeláž.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyměňte HSCI komponentu.</li> <li>- Zkontrolujte kabeláž</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00B4	<p><b>Error message</b> Vlastní test MC %1 nebyl detekován</p> <p><b>Cause of error</b> Autotest pro FS detekoval chybu. Daný signál nebyl nastaven a nebyl rozpoznán určenou HSCI komponentu. Chybová hláška obsahuje následující informace: MC self test STEST_&lt;signal&gt;, STESTDEV_&lt;HSCI component&gt;, &lt;HSCI address&gt; - Nastavení signálu je určeno pod STEST_ - HSCI položka, které nebylo rozpoznáno nastavení signálu, je indikována pod STESTDEV_ - Dané číslo chybové hlášky určuje HSCI adresu zainteresované HSCI komponenty. Možné příčiny: - HSCI komponenta je poškozena. - Chybna kabeláž.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyměňte HSCI komponentu. - Zkontrolujte kabeláž - Informujte váš servis.</p>
330-00B5	<p><b>Error message</b> MC nedoveolený příkaz z MC</p> <p><b>Cause of error</b> - interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - obraťte se na technickou podporu</p>
330-00B6	<p><b>Error message</b> MC Chybný SPLC operační mod</p> <p><b>Cause of error</b> - chyba v SPLC-Programu - SPLC vyžaduje neplatný druh provozu Platné druhy provozu jsou SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - zkontrolujte SPLC-Program - obraťte se na technickou podporu</p>
330-00B7	<p><b>Error message</b> Je poškozená funkce brzdění v MC %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Vadný měnič - Chybné připojení obvodu brzdy ( zkrat na 0V, zkrat na 24 V)</p> <p><b>Error correction</b> - Obraťte se na servisní firmu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00B8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Je poškozená funkce brzdění v MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vadný měnič</li> <li>- Chybné připojení obvodu brzdy ( zkrat na 0V, zkrat na 24 V)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte se na servisní firmu</li> </ul>
<b>330-00B9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC chyba ve vypnutí kanálu STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pojistka testu kanálu detekovala chybu: Osově specifický pulz vymazán rozvaděčem přes chybný A kanál. Vypněte signál: STO.A.P.x Vypněte signál: STO.A.x Rozpoznávací signál pro tuto pojistku kanálu je chybný, t.j. když</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH měnič: Záznamy rozvaděče "připravenost" (RDY.x=1), ačkoliv "Nepřipravenost" (RDY.x=0) je očekávána.</li> <li>- DRIVE-CLiQ měnič: Přiřazený signál diagnostiky je "1", ačkoliv "0" je očekávána.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž (PWM kabel)</li> <li>- Chyba hardware (napájecí modul, jednotka řízení)</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
<b>330-00BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC chyba ve vypnutí kanálu STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pojistka testu kanálu detekovala chybu: Osově specifický pulz uvolněn rozvaděčem přes chybný A kanál. Vypněte signál: STO.A.P.x Vypněte signál: STO.A.x Rozpoznávací signál pro tuto pojistku kanálu je chybný, t.j. když</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH měnič: Záznamy rozvaděče "nepřipravenost" (RDY.x=0), ačkoliv "připravenost" (RDY.x=1) je očekávána.</li> <li>- DRIVE-CLiQ měnič: Přiřazený signál diagnostiky je "0", ačkoliv "1" je očekávána.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž (PWM kabel)</li> <li>- Chyba hardware (napájecí modul, jednotka řízení)</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00BB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected.</li> <li>- DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Hardware error (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>330-00BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected.</li> <li>- DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Hardware error (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>330-00BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault:  The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing.  The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules.  At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module,</li> <li>X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective)</li> <li>- Exchange defective hardware (power module)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-00BE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault:  The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective.  The ready signal RDY for one axis group is missing.  The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S.  At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module,</li> <li>X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective)</li> <li>- Exchange defective hardware (power module)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Je vyžadován autotest</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximální dovolený časový interval pro auto test byl překročen</li> <li>- Pro další operace na stroji s otevřenými bezpečnými dveřmi musí být auto test proveden.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastartujte autotest</li> <li>- Pokud jsou ochranné dveře zavřené, lze potvrdit chybovou hlášku a pokračovat ve strojní operaci</li> <li>- S otevřenými ochrannými dveřmi nebo před tím, než jsou dveře otevřené, auto test musí být proveden, aby pokračoval provoz stroje</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00C1	<p><b>Error message</b></p> <p>MC pohony nemohou být zapnuty: NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC interface signál NN_GenSafe = 0. Je proto nemožné zapnout pohony.</li> <li>- SPLC program nenastavil interface signál.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte SPLC program.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během aktivování konfigurace FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The activation of another FS configuration was canceled because the CRC checksums of the FS data records differ.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reset the "accepted" status of the most recently changed FS data records</li> <li>- Manually undo your most recently made changes</li> <li>- Copy a valid backup onto the machine</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba konfigurace FS: zařízení ID neodpovídá</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The activation of another FS configuration was canceled because the entered machine IDs of the FS configurations differ.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine IDs of the FS configurations</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00C4	<p><b>Error message</b> Maximální počet datových záznamů FS byl dosažen</p> <p><b>Cause of error</b> The activation of another FS configuration was canceled because the maximum permissible number of different FS data records was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> - Delete any unneeded FS data records - Inform your service agency</p>
330-00C5	<p><b>Error message</b> Maximální počet konfigurací FS byl dosažen</p> <p><b>Cause of error</b> The activation of another FS configuration was canceled because the maximum permissible number of different FS configurations was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> - Delete any unneeded FS configurations - Inform your service agency</p>
330-00C6	<p><b>Error message</b> MC ruční provoz. Dovolena jen jedna osa.</p> <p><b>Cause of error</b> — Dvě nebo více os jsou posouvány v provozním režimu elektronického ručního kolečka). - Současný pohyb více os není povolen.</p> <p><b>Error correction</b> - V provozním režimu ručního kolečka pohybujte pouze jednou osou. - Zkontrolujte zadání odpovídajícího bezpečnostního strojního parametru a případně jej opravte. - Informujte váš servis.</p>
330-00C7	<p><b>Error message</b> Spustila se fatální chyba rekonfigurace</p> <p><b>Cause of error</b> - Rekonfigurační proces pro funkční safety (FS) selhal.</p> <p><b>Error correction</b> - Status "přijmutý" bude zrušen pro všechny konfigurace a záznamy dat pro funkční safety. - Srovnávací záznam dat bude vymazán. - Zařídte kompletní zálohu stroje. - Informujte váš servis.</p>

Číslo chyby	Popis
330-00C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Přijetí není dovoleno během procesu konfigurace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Převzetí testovacího záznamu dat konfigurace bylo provedeno během FS konfiguračního procesu. Toto není dovoleno.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Provádějte převzetí testování, když je konfigurační proces kompletní.</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba během aktivace po konfiguraci FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Některý z následujících bezpečnostních parametrů byl změněn po zahájení testu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Čas do následujícího testu</li> <li>- Hlídní čas testu brzd</li> </ul> <p>Tyto strojní parametry lze měnit pouze před zahájením bezpečnostního testu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vraťte změnu v dotčených strojních parametrech.</li> <li>- Restart systému.</li> <li>- Informujte servisní oddělení.</li> </ul>
330-00CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Ochranné dveře skupiny os jsou otevřené (MC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ochranné dveře skupiny os jsou otevřené</li> </ul> <p>K provedení autotestu bezpečnosti nebo testu brzdění příslušné skupiny os musí být ochranné dveře zavřené</p> <p>Další možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vadná kabeláž ochranných dveří</li> <li>- Vadný kontakt ochranných dveří</li> <li>- Signál rozhraní SPLC PP_AxGrpStateReq se nerovná S_STATE_AUTO [10]</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zavřete ochranné dveře dané skupiny os aby bylo možno provést autotest bezpečnosti nebo test brzdění</li> </ul> <p>Další možná opatření:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž kontaktů ochranných dveří</li> <li>- Zkontrolujte kontakt ochranných dveří</li> <li>- Zkontrolujte SPLC program</li> <li>- Informujte vaši servisní službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00CB	<p><b>Error message</b></p> <p>Ochranné dveře skupiny os jsou otevřené (CC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ochranné dveře jsou otevřené</li> </ul> <p>K provedení autotestu bezpečnosti nebo testu brzdění některé osy musí být ochranné dveře zavřené</p> <p>Další možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vadná kabeláž ochranných dveří</li> <li>- Vadný kontakt ochranných dveří</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zavřete ochranné dveře aby bylo možno provést autotest bezpečnosti nebo test brzdění</li> </ul> <p>Další možná opatření:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte kabeláž kontaktů ochranných dveří</li> <li>- Zkontrolujte kontakt ochranných dveří</li> <li>- Zkontrolujte SPLC program</li> <li>- Informujte vaši servisní službu</li> </ul>
330-00CC	<p><b>Error message</b></p> <p>The time until the next brake test is invalid for one axis %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A time greater than 0 is configured for a non-safe axis</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For an axis that is not monitored by functional safety (FS) , only 0 is allowed as the time value.</li> </ul>
330-00DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Spouštěcí funkce pro aktivní FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Spuštění podpory funkcí pro funkční safety (FS) je aktivní:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NC software nemá omezení rychlosti</li> <li>- Mohou se vyskytnout neočekávané pohyby nebo nebezpečné situace</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Se strojem může pracovat jen zkušený pracovník.</li> <li>- Pracujte se strojem se zvýšenou opatrností</li> <li>- Tato funkce musí být aktivována pouze pro účely uvedení do provozu</li> <li>- Před odesláním stroje tuto funkci deaktivujte</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00E7	<p><b>Error message</b></p> <p>FS datový záznam nelze akceptovat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Existují nejméně dva FS datové záznamy se stejným ID v různých sadách parametrů a nejméně jeden bezpečnostní parametr SMP má v obou sadách parametrů různou hodnotu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porovnejte a upravte hodnoty bezpečnostních parametrů SMP stejného datového záznamu mezi oběma sadami parametrů.</li> <li>- Pro zamezení těmto chybám HEIDENHAIN doporučuje používat funkci "KeySynonym".</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
330-00E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Je vyžadován autotest</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximálně povolený časový interval pro autotest byl překročen</li> <li>- Autotest pro další provoz stroje musí být proveden s otevřenými ochrannými dveřmi.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spusťte autotest</li> <li>- Aby provoz stroje mohl pokračovat, musí být autotest spuštěn, když jsou ochranné dveře otevřené nebo před jejich otevřením.</li> </ul>
330-00EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivace režimu automatické výměny není možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FS rekonfigurace nebyla ukončena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Čekejte, dokud nebude proces FS rekonfigurace dokončen a pak to zkuste znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00EC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC: Reakce S status je aktivní: % 1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ve stavu S byl nastaven chybový bit interní hardwarovou nebo softwarovou chybou:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-SCC.B.WD: sledovací zařízení WD.B.CC řídicí jednotky CC mělo časové zpoždění</li> <li>-SMOP.WD: sledovací zařízení WD.A.SMOP nebo WD.B.S-MOP ovládacího panelu stroje MB nebo TE mělo časové zpoždění</li> <li>-SPL.WD: sledovací zařízení WD.A.SPL nebo WD.B.SPL v PLB mělo časové zpoždění</li> <li>-PF.BOARD: Interní monitorování napětí komponenty HSCI zjistilo chybné napájecí napětí</li> <li>-REQ.SS2: monitorování vnitřní teploty nebo ventilátoru komponenty HSCI zjistilo poruchu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vygenerujte servisní soubor</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>330-00ED</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Řídicí jednotka CC hlásí chybu specifickou pro zařízení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte váš servis</p>
<b>330-00EE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>SKERN-MC: byla zjištěna chyba obrácení jednotlivé události (SEU)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interní softwarová chyba</li> <li>- Pravděpodobná ojedinělá chyba kvůli EMC záření</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- Zkontrolujte stínění nebo stíněné připojení zařízení</li> <li>- Odstiňte nebo odstraňte možné rušení EMC</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>
<b>330-00EF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>SMC chyba v konfiguračních datech %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurace parametrů neodpovídá očekávaným hodnotám.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte strojní parametry a případně je opravte.</p>

Číslo chyby	Popis
330-00F0	<p><b>Error message</b> Kontrola os z různých skupin os</p> <p><b>Cause of error</b> Zkoušeli jste kontrolovat osy z různých skupin os současně.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte konfiguraci: osy, které jsou spojeny v pevné gantry kombinaci musí náležet ke stejné skupině os</li> <li>- Rozpojte dynamickou gantry kombinaci, pokud ji chcete kontrolovat</li> <li>- V případě potřeby informujte výrobce stroje</li> </ul> </p>
330-00F1	<p><b>Error message</b> Rekonfigurace během kontroly os</p> <p><b>Cause of error</b> Během kontroly os byly rekonfigurovány bezpečnostní parametry stroje. Kontrola byla proto ukončena.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte znovu osy</li> <li>- Pokud problém přetrvává, informujte výrobce stroje</li> </ul> </p>
330-00F2	<p><b>Error message</b> Kontrola externě monitorované osy</p> <p><b>Cause of error</b> Zkoušeli jste kontrolovat externě monitorovanou osu. Řízení může kontrolovat pouze interně monitorované osy.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zkontrolujte parametr CfgAxParSafety/encoderForSafety</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul> </p>
330-00F3	<p><b>Error message</b> Během kontroly chybí permissivní tlačítko</p> <p><b>Cause of error</b> Během kontroly osy jste během doby předepsané řízením nestiskli permissivní tlačítko.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte znovu osu.</p>
330-00F4	<p><b>Error message</b> Kontrola během fatální chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Zkoušeli jste kontrolovat osu, zatímco funkční bezpečnost byla ve stavu fatální chyby.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte řídicí systém</li> <li>- V případě potřeby informujte váš servis</li> </ul> </p>



Číslo chyby	Popis
<b>330-00F5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Osa není v testovací poloze</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Osa, která má být kontrolována, není umístěna v testovací poloze (bezpečnostní parametr stroje positionMatch v CfgAxisSafety)</li> <li>- Osa je příliš daleko od testovací polohy (bezpečnostní parametr stroje positionDiffRef v CfgAxisSafety)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stiskněte CE pro potvrzení chybového hlášení a pohybujte osou do testovací polohy</li> <li>- Potom osu zkontrolujte</li> </ul> <p>Když se hlášení zobrazí, ačkoli je osa ve správné testovací poloze:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pro gantry kombinace: jiná osa než ta, která se má testovat, nemusí být ve správné poloze. V případě potřeby rozpojte pro kontrolu gantry kombinaci.</li> <li>- Zkontrolujte konfiguraci osy v příčném směru a případně ji opravte (parametr stroje signCorrActualVal, signCorrNominalVal, nebo zadejte ve sloupci DIR tabulky motoru)</li> <li>- Informujte výrobce stroje</li> </ul>
<b>330-00F6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety &gt; speedPosComptype with the value noComp is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reset the acceptance status</li> <li>- Reset the parameter value</li> </ul>
<b>330-00F7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axis in motion</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be checked is still in motion</li> <li>- Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill</li> <li>- Then check the axis</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00F8	<p><b>Error message</b> Internal software error</p> <p><b>Cause of error</b> You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p><b>Error correction</b> - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency</p>
330-00F9	<p><b>Error message</b> Checking of axes of different axis groups</p> <p><b>Cause of error</b> You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p><b>Error correction</b> - Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group - Inform your machine manufacturer - Inform your service agency</p>
330-00FA	<p><b>Error message</b> CC chyba během testování os</p> <p><b>Cause of error</b> Během testování os se v CC řídicí jednotce vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Všimněte si dodatečného chybového hlášení CC řídicí jednotky.</p>
330-00FB	<p><b>Error message</b> Vnitřní softwarová chyba SMC</p> <p><b>Cause of error</b> V aspektu funkční bezpečnosti se vyskytla vnitřní softwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis</p>
400-071F	<p><b>Error message</b> Tlačítko bez funkce</p> <p><b>Cause of error</b> Stisk klavesy není v tomto okamžiku dovolen, nebo nemá žádnou funkci.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
400-0720	<p><b>Error message</b> Aktuální blok není navolen</p> <p><b>Cause of error</b> Po přerušení zpracování programu nelze pokračovat v běhu programu z místa, kde se nachází kursor.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte požadované místo pro pokračování v programu pomocí funkce "GOTO" + číslo bloku, nebo funkcí předzpracování bloku.</p>
400-073E	<p><b>Error message</b> Parametr nenalezen %1</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota nemohla být načtena z konfiguračních dat</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte konfigurační data</p>
400-075F	<p><b>Error message</b> Chyba při čtení modelových dat z %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba při čtení dat modelu</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte chybný soubor a znovu ho nahrajte.</p>
400-0760	<p><b>Error message</b> Chyba při zápisu modelových dat do %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba při zápisu dat modelu</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte kapacitu paměti, chyba v systému souborů</p>
400-0761	<p><b>Error message</b> Adresář %1 nemůže být založen</p> <p><b>Cause of error</b> Adresář nelze vytvořit</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte kapacitu paměti, chyba v systému souborů</p>
400-0768	<p><b>Error message</b> Volba %1 není přípustná</p> <p><b>Cause of error</b> Tabulka nástrojů tool.t je určena výhradně pro běh programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte jinou tabulku nástrojů.</p>

Číslo chyby	Popis
400-0773	<b>Error message</b> Není možno zapsat parametr <b>Cause of error</b> Konfigurační soubor je možná chráněn proti zápisu <b>Error correction</b>
400-0774	<b>Error message</b> Chybná Preset tabulka <b>Cause of error</b> Tabulka Preset je chybná, možné příčiny: - Tabulka Preset neexistuje či je chráněná proti zápisu. - Řádek 0 neexistuje. - Řádek s ACTNO = 1 neexistuje. <b>Error correction</b> - Vytvořte tabulku Preset či odstraňte ochranu proti zápisu - Vložte řádek 0 do tabulky Preset - Nastavte ACTNO řádku na 1
400-0775	<b>Error message</b> Grafický model je nekompletní <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
400-0777	<b>Error message</b> Chyba při předání povelu PLC Serveru <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba. <b>Error correction</b> Obraťte se na technickou podporu.
400-077F	<b>Error message</b> Soubor se ukládá a nelze jej otevřít <b>Cause of error</b> Soubor se nyní ukládá v editoru. <b>Error correction</b> - Po dokončeném ukládání soubor znovu vyberte. - Podmínka je indikována ikonou "Čekajte".
401-0001	<b>Error message</b> Zprávu %1 nelze zaslat <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba <b>Error correction</b> Obraťte se na servisní firmu

Číslo chyby	Popis
401-0002	<p><b>Error message</b> Aplikaci nelze inicializovat</p> <p><b>Cause of error</b> Přihlášení u konfiguračního serveru není možné. Konfigurace programovatelných os je protikladná.</p> <p><b>Error correction</b> Překontrolujte a změňte konfigurační data</p>
401-0003	<p><b>Error message</b> Zadána neplatná volba (opce) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte se na servisní firmu</p>
401-0004	<p><b>Error message</b> Soubor %1 již obsahuje binárně kódovaný NC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-0005	<p><b>Error message</b> Soubor '%1' neobsahuje žádný NC-program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-0006	<p><b>Error message</b> Soubor %1 již obsahuje zašifrovaný NC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-0007	<p><b>Error message</b> Soubor %1 obsahuje data v neznámém formátu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-0008	<p><b>Error message</b> Soubor %2 bude přepsán souborem %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
401-0009	<p><b>Error message</b> Drive %2 souboru %1 nelze nahradit</p> <p><b>Cause of error</b> NC-Programm instalujte na jiné diskové jednotce než O:, R: či V: .</p> <p><b>Error correction</b> Překontrolujte a změňte konfigurační data pro cykly a NC-Makra.</p>
401-000A	<p><b>Error message</b> Soubor %2 byl přeložen ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000B	<p><b>Error message</b> Soubor %1 nemohl být přeložen na soubor %2</p> <p><b>Cause of error</b> Při konverzi NC-programu se vyskytla chyba, soubor nelze uložit.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte název cesty a ochranu proti zápisu cílového souboru</p>
401-000C	<p><b>Error message</b> Soubor %2 byl zašifrován</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000D	<p><b>Error message</b> Instalace cyklů je ukončena</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000E	<p><b>Error message</b> CHYBA:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000F	<p><b>Error message</b> Soubor %2 byl přeložen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
401-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor %1 obsahuje data v nečitelném formátu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Program byl již dříve zkonvertován do datového formátu, který již nelze přečíst. Nebyla přitom vytvořena kopie původního textového souboru, ze kterého by bylo možné provést novou konverzi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkopírujte znovu soubor se zdrojovým textem do řídicího systému a spusťte konverzi ještě jednou.</p>
401-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Soubor %1 obsahuje syntakticky špatný NC Blok %2.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Program používá neznámý cyklus, neznámou osu nebo obsahuje jinou chybu syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkopírujte znovu soubor se zdrojovým textem programu do řídicího systému a spusťte konverzi ještě jednou.</p>
402-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Odporující zadání</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvnitř jednoho, nebo více prvků kontury jste použili rozdílná data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte a opravte zadaná data.</p>
402-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Nedefinovaná počáteční poloha</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Před FK-sekvencí jste nedefinovali žádnou jednoznačnou polohu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programujte před začátkem FK- sekvence blok pohybu pomocí obou souřadnic roviny obrábění.</p>
402-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Nedefinovaný FPOL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali jste polární souřadnice uvnitř FK-sekvence, ale nebyl definován žádný pól.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte pól pomocí funkce FPOL.</p>

Číslo chyby	Popis
402-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: FSELECT není povolen.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V FK-sekvenci je použit blok FSELECT, přestože je kontura již jednoznačně určena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte NC program vymazáním příslušného bloku FSELECT.</p>
402-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Kontura je příliš složitá</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počet neřešitelných FK bloků, nebo počet volitelných alternativních tvarů kontury překročil přípustnou maximální hodnotu, která je aktuálně 32.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyřešte nejdříve FK sekvenci pomocí FSELECT, nebo doplňte další data.</p>
402-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Interní softwarová chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC software nemohl vypočítat programovanou konturu, přestože splňuje všechny kontrolované formální požadavky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkuste programovat požadovanou konturu jiným způsobem. Pokud se i pak vyskytne stejný problém, kontaktujte zákaznickou podporu.</p>
402-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Nepovolená souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali jste uvnitř FK sekvence nepovolenou osu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programujte v rovině obrábění pouze ty souřadnice, které jste definovali pomocí FPOL (základní nastavení: rovina XY).</p>



Číslo chyby	Popis
402-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Neúplné zadání</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvnitř FK sekvence nejsou programována všechna potřebná data. Nepřípustná je:</p> <p>Pouze jedna souřadnice v bloku FPOL</p> <p>Pouze jedna souřadnice pomocných bodů PD, P1, P2 nebo P3</p> <p>Kombinace pomocného bodu PD bez vzdálenosti DP, nebo naopak</p> <p>Oblouk FC/FCT bez definice směru otáčení DR</p> <p>Vdálenost přímky DP bez paralelity PAR, nebo obráceně</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Doplňte chybějící data do NC programu</p>
402-0009	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Nepovolený pojezdový blok</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali jste uvnitř nevyřešené FK sekvence nepovolený pohybový blok s výjimkou pro FK-bloky, RND/CHF, APPR/DEP, L-bloků s pohybovými prvky výhradně kolmých k rovině FK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nejprve zcela vyřešte FK sekvenci, nebo vymažte nepovolené pohybové bloky. Nepovolené jsou funkce pohybu, definované šedými klávesami pohybu, obsahující souřadnice v rovině obrábění (výjimka: RND, CHF, APPR/DEP).</p>
402-000A	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programování: Nepovolená operace</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V otevřené FK sekvenci jsou samostatně nepřípustné: konec programu PGM END, transformace souřadnic CYCL DEF 7-11 a 26, výměna nástrojů TOOL CALL a vyvolání programu PGM CALL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>FK-sekvenci nejprve ukončete, nebo zmíněné operace programujte na jiném místě.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>402-000B</b>	<p><b>Error message</b> FK-programování: Nepovolený odkaz na blok</p> <p><b>Cause of error</b> V některé FK sekvenci bylo použito číslo bloku, vztahující se na koncový bod nebo koncovou tangentu bloku, které buď  - neexistuje  - je příliš vzdálené ( &gt; 64 bloků za, resp. &gt; 32 bloků před aktuálním blokem )  - není pohybovým blokem  - patří do kategorie pohybových bloků, ke kterým nejsou vztahy přípustné ( přechody - transitions, CC, FPOL, bloky s výlučnými hodnotami os nebo souřadnic stroje )</p> <p><b>Error correction</b> Upravte vztah na jiný blok nebo vztah zrušte.</p>
<b>402-000C</b>	<p><b>Error message</b> FK programování: Neúplný vstup</p> <p><b>Cause of error</b> The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks.</p> <p><b>Error correction</b>  * Add FK blocks as the end or edit them.  * Add the missing data or NC blocks within the program.  Note:  - In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.)  - If the first block of an FK contour is an FCT or FLT block, you must program at least two NC blocks with the gray path function keys to fully define the direction of contour approach.  An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>
<b>600-0009</b>	<p><b>Error message</b> Z důvodů vnitřní chyby bylo obrábění litiny přerušeno. Obrábění není možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pretečení dat nebo nedostatečná paměť.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte program. Pokud je to nezbytné, opravte dokončenou součást.</p>

Číslo chyby	Popis
600-000A	<p><b>Error message</b> Polotovar definován menší než výrobek! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v definici soucasti.</p> <p><b>Error correction</b> Predefinujte tabulku.</p>
600-000B	<p><b>Error message</b> Špice vrtáku je delší než vývrt!! Nebude předvrtáno. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní obrys zřejmě nechtěně vyplývá z generování obrysu dokončené součásti.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte program. Pokud je to nezbytné, opravte dokončenou součást.</p>
600-000C	<p><b>Error message</b> Není žádná další volná paměť. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Datový modul je příliš malý nebo obrysy jsou příliš rozsáhlé.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je to možné, zjednodušte součást.</p>
600-000F	<p><b>Error message</b> Interní chyba - více informací v systémovém varování %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0011	<p><b>Error message</b> Není nic k obrábění či za těchto předpokladů nelze nic obrábět. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v datech.</p> <p><b>Error correction</b> Predefinujte program.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0012	<p><b>Error message</b> Pro toto obrábění není k dispozici automatická funkce! Proveďte obrábění ručně! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný režim hlavního obrábění.</p> <p><b>Error correction</b> Predefinujte hlavní režim obrábění.</p>
600-0013	<p><b>Error message</b> Není použito upnutí, proto je předpokládáno vnější upnutí s 15 mm upínací délkou. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Součást není upnuta.</p> <p><b>Error correction</b> Preruste TURN PLUS a upnete součást.</p>
600-0015	<p><b>Error message</b> Nebylo zadáno žádné ohraničení řezu, bude nastaveno na konec obrobku. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Omezení obrábění není nadefinováno.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte upínání nebo hodnoty pro rozsah obrábění.</p>
600-0031	<p><b>Error message</b> Nástroj %2 je programován bez řezné rychlosti. Je nastavena default hodnota. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Databáze není úplná.</p> <p><b>Error correction</b> Rozsírte reznou databázi.</p>
600-0032	<p><b>Error message</b> Nástroj %2 je programován bez základního posuvu. Je nastavena default hodnota. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Databáze není úplná.</p> <p><b>Error correction</b> Rozsírte reznou databázi.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Pokoušíte se natáhnout řezná data pro neidentifikovatelné číslo nástroje. To není možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud byl nástroj již nahrán pomocí DCS, příčinou může být pouze softwarová nebo hardwarová chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nactete součást znovu a restartujte AWG.</p>
600-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro tento nástroj nejsou dostupná žádná řezná data. (Číslo nástroje, materiál, řezná látka %2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Databáze nemá žádná data kromě aktuální kombinace rezného materiálu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Rozšířte reznou databázi, potom restartujte AWG.</p>
600-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadované dílčí zpracování je neplatné! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Softwarová chyba nebo chybná data v obráběcí sekvenci.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zadanou sekvenci obrábění.</p>
600-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Generovaný pracovní blok obsahuje špatné typy záznamu či chybí technologický záznam. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebyl vytvořen technologický záznam.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte, zda byl vybrán nástroj.</p>
600-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Omezení řezu způsobené geometrií nástroje - oblast načisto nemůže být obrobena. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Průměr nástroje je příliš velký.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte nebo definujte jiný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0081	<p><b>Error message</b> Při automatickém výpočtu polohy výměny nástroje musí být nastavena volba nástroje na revolverovou hlavu! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Parametr pro vyber nástroje je nastaven chybne.</p> <p><b>Error correction</b> V editoru parametru nastavte vyber nástroje pro nástrojovou hlavu.</p>
600-0083	<p><b>Error message</b> Nebylo nalezeno platné číslo suportu, je pracováno s číslem suportu 1 ! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatna hlavicka.</p> <p><b>Error correction</b> V hlavice musi byt uvedeno cislo suportu.</p>
600-00A9	<p><b>Error message</b> Chybí zadání o místě obrábění. Proto není možná žádná automatická výměna nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Data nebyla zadana spravne.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte data znovu.</p>
600-00AA	<p><b>Error message</b> Není zadán směr obrábění. Proto není možná automatická volba nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Data nebyla zadana spravne.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte data znovu.</p>
600-00AB	<p><b>Error message</b> Chybí zadání o místě obrábění. Proto není možná žádná automatická volba nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Data nebyla zadana spravne.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte data znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
600-00B1	<p><b>Error message</b> Není dostupný žádný vrták s dostatečnou užitečnou délkou - provrtání není možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici vhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je to možné, přidejte nástroj do databanky.</p>
600-00B2	<p><b>Error message</b> Nebyl nalezen vnitřní hrubovací nástroj - může být obroben pouze částečný úsek. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici vhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je to možné, přidejte nástroj do databanky.</p>
600-00B3	<p><b>Error message</b> Nebyl nalezen vnitřní dokončovací nástroj - může být obroben pouze částečný úsek. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Není k dispozici vhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Pokud je to možné, přidejte nástroj do databanky.</p>
600-00B4	<p><b>Error message</b> Nejsou dostupné vhodné nástroje (Ideální- /Alternativní- /Nouzový nástroj: %2)! %3 %3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Databáze je příliš malá.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte více nástrojů nebo zvýste hodnoty možné tolerance.</p>
600-00B5	<p><b>Error message</b> Požadován neznámý typ nástroje! Není proto možná žádná automatická volba nástroje. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba zadání typu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte znovu typ nástroje.</p>

Číslo chyby	Popis
600-00CC	<p><b>Error message</b> První limitní děrový průměr nesmí být menší než druhý limitní děrový průměr. %1</p> <p><b>Cause of error</b> UBD2 &gt; UBD1</p> <p><b>Error correction</b> Zmente hodnoty prumeru.</p>
600-00F9	<p><b>Error message</b> Kvůli technologicky nutným řezným omezením musí být určité obráběné oblasti vynechány. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Omezení rezu z duvodu upnuti.</p> <p><b>Error correction</b> Upnete soucast jinak.</p>
600-0101	<p><b>Error message</b> Není možná volba nástroje s dostupnými daty ohledně druhu, místu a směru obrábění! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Data nebyla zadana spravne.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte data znovu.</p>
600-0149	<p><b>Error message</b> V kontuře dílce byly zjištěny prvky s neznámými strojními daty. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v analyze.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu nactete obrys a restartujte AWG.</p>
600-0181	<p><b>Error message</b> Délka závitů je příliš dlouhá! Kolize s obrobkem či upínacími čelistmi! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Draha najejdu nebo prejezdu je definovana prilis dlouha.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte drahu najejdu nebo prejezdu.</p>



Číslo chyby	Popis
600-0189	<p><b>Error message</b> Vedlejší směr nástrojového obrábění je neplatný, čelní prvky proto nebudou obrobeny načisto. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vedlejší rez je definován špatně nebo vůbec.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte správně vedlejší rez.</p>
600-01C3	<p><b>Error message</b> Pro závit nebyly definovány žádné atributy. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nejsou definovány atributy závitu.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte atributy závitu.</p>
600-01C4	<p><b>Error message</b> Kontura obsahuje závit, jehož hranové prvky nejsou obráběny načisto. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Oblasti nedokoncených obrysů.</p> <p><b>Error correction</b> Obrobně ručně nebo po druhém upnutí.</p>
600-01C9	<p><b>Error message</b> Více jak 6 závitů je definováno v obráběném místě. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bylo definováno více než 6 závitů pro jednu obráběcí polohu. location.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte nejvýše 6 závitů pro polohu obrábění.</p>
600-0211	<p><b>Error message</b> Hotový obrobek neleží uvnitř polotovaru. Žádaný díl proto nelze dokončit. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Součást byla nesprávně zadána.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte jednu součást a definujte ji znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0212	<p><b>Error message</b> Směr pohybu po kontuře není určitelný! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Soucast byla nespravne zadana.</p> <p><b>Error correction</b> Zruste jednu soucast a definujte ji znovu.</p>
600-0213	<p><b>Error message</b> Kontura polotovaru obsahuje neopravitelné chyby! Obrábění tudíž není možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Soucast byla nespravne zadana.</p> <p><b>Error correction</b> Zruste jednu soucast a definujte ji znovu.</p>
600-0214	<p><b>Error message</b> Kontura hotového obrobku obsahuje neopravitelné chyby! Obrábění tudíž není možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Soucast byla nespravne zadana.</p> <p><b>Error correction</b> Zruste jednu soucast a definujte ji znovu.</p>
600-0215	<p><b>Error message</b> Není definována hlavička programu! Definice hlavičky je vyžadována, teprve potom lze obrábět. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Hlavicka programu nebyla vytvorena nebo ma starou strukturu. old structure.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvorte hlavicku programu.</p>
600-0229	<p><b>Error message</b> Roh není vhodný pro oddělovací bod. Podmínka: Vnitřní úhel rohu &gt; 180 °. %1</p> <p><b>Cause of error</b> AWG nemuže provést strategii obrábění plynoucí z vybraného odděleného bodu.</p> <p><b>Error correction</b> Bud obrobte soucast pomoci IWG (Interactive Working Plane Generation) nebo zmente oddeleny bod.</p>

Číslo chyby	Popis
600-022A	<p><b>Error message</b></p> <p>Prvek kontury leží kvůli dělicímu bodu v upínací oblasti. Dělicí bod je vymazán. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oddeleny bod lezi uvnitr oblasti upinani.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bud upnete jinak nebo zmente oddeleny bod.</p>
600-0239	<p><b>Error message</b></p> <p>Musí být definovány buďto všechny vedlejší strojní módy anebo žádný. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0261	<p><b>Error message</b></p> <p>Frézování kapsy/ostrůvku není ještě možné. Alternativně je frézována kontura. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali jste obrysy bez atributu. Nedefinovali jste, zda se obrabi interne nebo externe, proto se predpoklada frezovani prohlubni.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Priradte atributy obrysu.</p>
600-0262	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr frézy nelze z kontury určit. Je použita default fréza (%2). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys nyní ma kruhove vnitřní rohy. Nelze určit průměr nože.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0263	<p><b>Error message</b></p> <p>Smysl otáčení kontury je neurčen. Poloměr frézy nelze určit ==&gt; standardní fréza (průměr %2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys je otevřený. Otevřené obrysy lze pouze ryt.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
600-0264	<p><b>Error message</b> Nejednoznačná strana obrábění. Strana obrábění je zvolena podle hloubky. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nebyly prirazeny atributy obrysu.</p> <p><b>Error correction</b> Priradte atributy obrysu.</p>
600-0265	<p><b>Error message</b> Kapsy mohou být obrobeny pouze zevnitř. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Priradili jste buď "obrys" nebo "vnejsi" atribut k prohlubni.</p> <p><b>Error correction</b> Priradte atribut "vnitri".</p>
600-0266	<p><b>Error message</b> Ostrůvky mohou být obrobeny pouze zvenčí. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Priradili jste buď "obrys" nebo "vnitri" atribut k ostruvku.</p> <p><b>Error correction</b> Priradte atribut "vnejsi".</p>
600-0267	<p><b>Error message</b> Nástroj s průměrem %2 nebyl nalezen. Alternativně bude zvolen nástroj s průměrem %3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Odpovídající nástroj není v nástrojové hlavě nebo v souboru nebo nástroj s daným průměrem není příliš vhodný pro tento účel.</p> <p><b>Error correction</b> Dejte nástroj k dispozici nebo změňte parametry.</p>
600-02D9	<p><b>Error message</b> Nebyl nalezen nástroj. Použijte levý nástroj k obrábění přední strany a pravý nástroj k obrábění zadní strany. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02DA	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen žádný nástroj v souboru, kterým by bylo možno obrábět. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry.</p>
600-02DB	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen žádný nástroj v souboru, kterým by bylo možno obrábět. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02DC	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj s přípustným vedlejším směrem obrábění. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02DD	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Se zadaným nastavením a úhlem bříty nelze obrys obrobit. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Šířka břitů nástroje (bez poloměru) je pro zápich příliš velká. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02DF	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Hloubka zápichu nástroje nestačí. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02EO	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj, jehož směr otáčení je v souladu s obráběnou stranou kontury a směrem frézování. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyhledava se nástroj, jehož směr otáčení dosud nebyl definován.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V parametrech obrábění změňte souběh na protiběh nebo naopak.</p>
600-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Obrábění je povoleno pouze se stacionárními nástroji. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Obrábění je povoleno pouze s poháněnými nástroji. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte ozubení frézy. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Požitečná délka není dostatečná. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte průměr frézy. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02E6	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte úhel frézy. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02E7	<p><b>Error message</b></p> <p>Multinástroje nejsou podporovány a proto jsou odmítnuty. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Automaticky vyber nástroje napracuje s vícereznými nástroji.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-02E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj vyhovující místu upnutí nástroje. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Typ držaku nástroje neodpovídá typu nosice nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pokud je nesprávný typ držaku, nastavte typ držaku nástroje podle polohy držaku nosice nástroje.</p>
600-02E9	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Použitečná délka není dostatečná. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte průměr vrtáku. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>



Číslo chyby	Popis
600-02EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte úhel bříty. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte průměr čepu. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02ED	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte délku čepu. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02EE	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte úhel zahloubení. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02EF	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte stoupání závitu. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02F0	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Prověřte úhel vystředění. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizace smazala všechny nástroje protože se zdaly být nevhodné pro AWG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte parametry geometrie nástroje s parametry pro nástroj.</p>
600-02F1	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen nástroj. Chybí údaje o řezných materiálech. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V datech nástroje není rezný materiál.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte rezné materiály do dat nástroje.</p>
600-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>Výběrové parametry pro druh volby nástroje nejsou nastaveny! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba parametru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V editoru parametru nastavte parametr pro typ vyberu nástroje.</p>
600-0302	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro zapsané číslo suportu nejsou definována žádná data nástroje a revolverové hlavy. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba parametru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V editoru parametru nastavte parametr pro typ vyberu nástroje.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0304	<p><b>Error message</b> Obrábění povoleno pouze s revolverovou hlavou! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Prirazení polohy automatickeho vymeniku není podporováno v AWG.</p> <p><b>Error correction</b> V editoru parametru nastavte parametr pro typ vyberu nástroje.</p>
600-0305	<p><b>Error message</b> Neplatné přiřazení suport/vřeteno v hlavičce programu ! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybny popis parametru v hlavicce programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmente hlavicku programu.</p>
600-0306	<p><b>Error message</b> Neplatné zadání čísla supportu v hlavičce programu! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybny popis parametru v hlavicce programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmente hlavicku programu.</p>
600-0307	<p><b>Error message</b> Typ nástroje %2 není v souladu s typem v revolverové hlavě. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Behem automatickeho vyberu nástroje ze souboru porovnáva řidici system drzak nástroje pro nástrojovou hlavu s typem drzaku nástroje zadany v NC programu. Tyto typy musí souhlasit.</p> <p><b>Error correction</b> Ujistete se, že typ drzaku odpovídá.</p>
600-0309	<p><b>Error message</b> Zvolený nástroj není v revolverové hlavě. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nástrojova hlava není dobře přiřazena nebo nejsou dobře nastaveny parametry vyberu nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte vyber nástroje na "NEW" nástrojovou hlavu a spusťte INI_REVBELEGUNG.</p>

Číslo chyby	Popis
600-030A	<p><b>Error message</b>  Revolverová hlava je plná!  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Nastrojova hlava je plná.</p> <p><b>Error correction</b>  Zkontrolujte přiřazení nástrojové hlavy a odstraňte přebytečné nástroje.</p>
600-030B	<p><b>Error message</b>  Výběrové parametry pro druh volby nástroje nejsou nastaveny!  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Chyba parametru.</p> <p><b>Error correction</b>  V editoru parametru nastavte parametr pro typ vyberu nástroje.</p>
600-030C	<p><b>Error message</b>  Nástroj %2 není vhodný pro místo %3.  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Z důvodu jeho typu držáku a upřednostněním držáku v popisu nosiču nástroje není nástroj přiřazen k jeho ideální, alternativní nebo nouzové poloze. Je jednoduše umístěn na volnou pozici.</p> <p><b>Error correction</b>  Upravte umístění držáku nástroje nebo popis nosiču nástroje.</p>
600-030D	<p><b>Error message</b>  Není žádné volné místo upnutí nástroje či nástroj není v souladu s typem v nosiči  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Nosic nástroje je plný, nebo nástroj či volné pozice v nosiči neodpovídají typu držáku.</p> <p><b>Error correction</b>  Pokud je nesprávný typ držáku, nastavte typ držáku nástroje podle polohy držáku nosice nástroje.</p>

Číslo chyby	Popis
600-030E	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebyl nalezen žádný nástroj vyhovující místu upnutí nástroje. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Typ drzaku nástroje neodpovídá typu nosice nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pokud je nesprávný typ drzaku, nastavte typ drzaku nástroje podle polohy drzaku nosice nástroje.</p>
600-030F	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj %2 nemá žádné číslo vačky či místa. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Císlo zarazky nebo kodove cislo chybi v databazi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte kodove cislo nebo cislo zarazky v datech nástroje.</p>
600-0379	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj není v databázi. (Číslo nástroje %2) ! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nástroj byl přímo vložen do nástrojové hlavy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uložte data nástroje do databáze.</p>
600-0399	<p><b>Error message</b></p> <p>Hřídel není připravena, proto není při tomto upnutí možné zpětné obrábění. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hřídel má konstantní průměr.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Smazte součást a definujte ji znovu.</p>
603-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury nemůže být obrobena s aktivním nástrojem.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Toto je pravděpodobně chyba v definici tvaru polotovaru, což znamená, že hranicní obrys leží v blízkosti počátečního prvku vne polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte definici polotovaru v partprogramu a případně ji opravte.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0161	<p><b>Error message</b></p> <p>Protažení hraniční kontury v nájezdovém úhlu je nemožné, neboť by vznikla smyčka v kontuře! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrali jste uhel najejdu tak, ze hranicni obrys protina sam sebe pri rozsireni hranicniho uhlu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte uhel najejdu tak, ze je nemozne uzavrit obrysovou smycku, nebo vyberte odlisny rozsah obrabeni.</p>
603-0162	<p><b>Error message</b></p> <p>Protažení hraniční kontury v odjezdovém úhlu je nemožné, neboť by vznikla smyčka v kontuře! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrali jste uhel vyjezdu tak, ze hranicni obrys protina sam sebe pri rozsireni hranicniho uhlu. angle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte uhel vyjezdu tak, ze je nemozne uzavrit obrysovou smycku, nebo vyberte odlisny rozsah obrabeni.</p>
603-0164	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v definici polotovaru či obrobku! Počáteční prvek oblasti BEA je mimo polotovar! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Toto je pravdepodobne chyba v definici tvaru polotovaru, coz znamena, ze hranicni obrys lezi v blizkosti pocatecniho prvku vne polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte definici polotovaru v partprogramu a pripadne ji opravte.</p>
603-0165	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v definici polotovaru či obrobku! Koncový prvek oblasti BEA je mimo polotovar! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Toto je pravdepodobne chyba v definici tvaru polotovaru, coz znamena, ze hranicni obrys lezi v blizkosti koncoveho prvku vne polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte definici polotovaru v partprogramu a pripadne ji opravte.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>Zbytkový materiál zůstává kvůli geometrii bříty! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrali jste malo vhodny nastroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte nastroj, kteremu jeho geometrie umoznuje obrabet drazky v obrysu.</p>
603-01A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Celá oblast obrábění je zapuštěný obrys a byla smazána. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cykl nebyl určen pro obrabeni obrysu zapichu. Protože identifikoval cely limitni obrys jako obrys zapichu, byl smazan.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bud vyberte cyklus "se zapichem" nebo vyberte jinou oblast obrabeni.</p>
603-01A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Příliš mnoho oblastí zahloubení! Cyklus není proveditelný pro nedostatek paměti. Zmenšete rozsah obrábění. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oblasti zapichu se ukládají interne do seznamu obrysu. Pokud není dost paměti pro jejich uložení, cyklus se prerusi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pokuste se spustit cyklus s mensi oblastí obrabeni.</p>
603-01E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepřípustná poloha rohu polotovaru (X1,Z1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Roh polotovaru byl definovan tak, ze není zcela uzavren ICP-obrys polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte souradnice (X1,Z1)</p>

Číslo chyby	Popis
603-01E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Zůstává zbytkový materiál v zápichu kvůli šířce břitu zápichového nástroje. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z důvodu geometrie rezných britů nemůže nástroj dosáhnout každého bodu vybrané oblasti obrábění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jiný nástroj nebo změňte oblast obrábění.</p>
603-0242	<p><b>Error message</b></p> <p>Ve zvolené oblasti kontury není v cyklu nic k obrábění. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mohlo by to být proto, že přesah je větší než maximální vzdálenost mezi hranicním obrysem a obrysem polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte menší přesah nebo jinou oblast obrábění.</p>
603-0243	<p><b>Error message</b></p> <p>Ve zvolené oblasti kontury není v cyklu nic k obrábění. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrali jste přesahy, které jsou větší než maximální vzdálenost mezi hranicními obrysy a obrysem polotovaru nebo jste naprogramovali obrábění v oblasti, která již byla obrobena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvolte menší přesah nebo jiný rozsah obrábění.</p>
603-0244	<p><b>Error message</b></p> <p>Podélné omezení řezu odporuje okamžité poloze nástroje. Změňte polohu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali jste omezení podélného řezu a nástroj je polohován tak, že omezení řezu zakrývá omezení řezu od nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj musí být napolohován na stejné straně jako hranicní obrys, který má být obráběn. Změňte podle toho polohu nástroje.</p>



Číslo chyby	Popis
603-0245	<p><b>Error message</b>  Příčné omezení řezu odporuje okamžité poloze nástroje. Změňte polohu nástroje!  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Definovali jste omezení příčného řezu a nástroj je polohován tak, že omezení řezu zakrývá omezení řezu od nástroje.</p> <p><b>Error correction</b>  Nástroj musí být napolohován na stejné straně jako hranic-  ní obrys, který má být obráběn. Změňte podle toho polohu  nástroje.</p>
603-0247	<p><b>Error message</b>  Ekvidistanční přídavek na konturu nelze spočítat!  Cyklus nelze provést.  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Ekvidistanta způsobila chybové hlášení a nebyla vykonána.</p> <p><b>Error correction</b>  Informujte servisní středisko.</p>
603-0261	<p><b>Error message</b>  Obrábění s vybraným nástrojem není možné.  Zvolte jiný nástroj!  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Pomocný směr obrábění, který plyne z geometrie řezu, není  zadan do WZ_NORM. Použití nástroje není tedy dovoleno.</p> <p><b>Error correction</b>  Vyberte jiný nástroj.</p>
603-0281	<p><b>Error message</b>  Neznámá poloha nástroje!  Prosím zapolohujte nástroj!  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Definovali jste omezení podélného řezu. Neexistují platné  souradnice polohy definované pro nástroj.</p> <p><b>Error correction</b>  Napolohujte nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0282	<p><b>Error message</b> Neznámá poloha nástroje! Prosím zapolohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali jste omezení rezne plochy. Neexistují platné souřadnice polohy definované pro nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Napolohujte nástroj.</p>
603-0283	<p><b>Error message</b> Nástroj je napolohován přesně na podélném omezení řezu! Oblast obrábění nelze určit! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Rízení nedokáže rozpoznat, která strana hranicního obrysu se má omezit, protože nástroj je umístěn přesně do osy omezení.</p> <p><b>Error correction</b> Napolohujte nástroj podélne na stranu omezení řezu obrábění.</p>
603-0284	<p><b>Error message</b> Nástroj je napolohován přesně na příčném omezení řezu! Oblast obrábění nelze určit! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Rízení nedokáže rozpoznat, která strana hranicního obrysu se má omezit, protože nástroj je umístěn přesně do osy omezení.</p> <p><b>Error correction</b> Napolohujte nástroj příčně na stranu omezení řezu obrábění.</p>
603-02A1	<p><b>Error message</b> Hrubovací cyklus byl volán s nevhodným nástrojem! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jiný nástroj.</p>
603-02A2	<p><b>Error message</b> Zapichovací cyklus byl volán s nevhodným nástrojem! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jiný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
603-02A3	<b>Error message</b> Dokončovací cyklus byl volán s nevhodným nástrojem! %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Vyberte jiný nástroj.
603-02A4	<b>Error message</b> Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (+Z) ani vedlejším(+X) břitem. %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.
603-02A5	<b>Error message</b> Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (+Z) ani vedlejším(-Z) břitem. %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.
603-02A6	<b>Error message</b> Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (+Z) ani vedlejším(-X) břitem. %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.
603-02A7	<b>Error message</b> Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (+X) ani vedlejším(+Z) břitem. %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.

Číslo chyby	Popis
603-02A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (+X) ani vedlejším(-Z) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+X), noch mit Nebenschneide (-X) bearbeitbar. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (-Z) ani vedlejším (+X) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (-Z) ani vedlejším (+X) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02AC	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (-Z) ani vedlejším (-X) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
603-02AD	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (-X) ani vedlejším(+Z) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02AE	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (-X) ani vedlejším(+X) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast kontury není obrobitelná aktuálním nástrojem ani hlavním (-X) ani vedlejším(-Z) břitem. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jinou oblast obrysu nebo jiný nástroj.</p>
603-02B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Směr obrábění není slučitelný se směrem kontury. Podélný nebo příčný cyklus nelze provést. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Podélný nebo příčný cyklus byl volán s nástrojem, jehož obrábecí směr neodpovídá směru hranicního obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jiný nástroj nebo změňte směr obrábění.</p>
603-02B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Zápich se zvoleným nástrojem nelze provést. Zkontrolujte ZÁPICH a VOLBU NÁSTROJE! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bud jste se pokusili obrábět zápich se sirkou 0, nebo jste se pokusili obrábět radiační zápich s axiálním nástrojem apod.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte zápich a vybraný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
603-02C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepřípustný nájezd na hraniční konturu pod tímto nájezdovým úhlem kvůli geometrii břitu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nájezd na hranicni obrys s timto nastrojem neni dovolen, protoze vedlejsi brit nastroje by mohl zpusobit v obrobku drazku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvolte jiny uhel najezdu nebo jiny nastroj.</p>
603-02C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepřípustný odjezd z hraniční kontury pod tímto nájezdovým úhlem kvůli geometrii břitu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyjezd z hranicniho obrysy s timto nastrojem neni dovolen, protoze vedlejsi brit nastroje by mohl zpusobit v obrobku drazku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvolte jiny uhel vyjezdu nebo jiny nastroj.</p>
603-02C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Příčné omezení řezu odporuje okamžité poloze nástroje. Změňte polohu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktualni poloha nastroje a zvolene omezeni podelneho rezu neumožňuje obrabet hranicni obrys hrubovaciho cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Napolohujte nastroj tak, ze bude na opacne strane osy nebo vyberte jine omezeni pricneho rezu.</p>
603-02C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Podélné omezení řezu odporuje okamžité poloze nástroje. Změňte polohu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktualni poloha nastroje a zvolene omezeni podelneho rezu neumožňuje obrabet hranicni obrys hrubovaciho cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Napolohujte nastroj tak, ze bude na opacne strane osy nebo vyberte jine omezeni podelneho rezu.</p>

Číslo chyby	Popis
603-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Podélné omezení řezu odporuje okamžité poloze nástroje. Změňte polohu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktualni poloha nástroje a zvolene omezeni podelneho rezu neumožňuje obrabet hranicni obrys zapichovaciho cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Napolohujte nástroj tak, ze bude na opacne strane osy nebo vyberte jine omezeni podelneho rezu.</p>
603-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Příčné omezení řezu odporuje okamžité poloze nástroje. Změňte polohu nástroje! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktualni poloha nástroje a zvolene omezeni podelneho rezu neumožňuje obrabet hranicni obrys zapichovaciho cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Napolohujte nástroj tak, ze bude na opacne strane osy nebo vyberte jine omezeni pricneho rezu.</p>
603-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>Málo paměti pro jednotlivé oblasti kontury.Cyklus nelze provést! Zmenšete pracovní rozsah! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hranicni obrysy se tak casto meni s obrysy obrobku, ze jednotlivé oblasti hranicnich obrysu nelze uložit do seznamu obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redukujte oblast obrabeni a zkuste znovu.</p>
603-0321	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 2 neb WO 8. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro dalsi operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte predepsany nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0322	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 4 neb WO 6. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0323	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5 neb WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0324	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1 neb WO 3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0325	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1 neb WO 2. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0326	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 2 neb WO 3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>



Číslo chyby	Popis
603-0327	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 3 neb WO 4. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0328	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 4 neb WO 5. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0329	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5 neb WO 6. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-032A	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 6 neb WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-032B	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 7 neb WO 8. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>

Číslo chyby	Popis
603-032C	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 8 neb WO 1. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-032D	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 2, WO 3, WO 5 či WO 6. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyber nástroje je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>
603-032E	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 2, WO 6 či WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyber nástroje je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>
603-032F	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 8, WO 3 či WO 4. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyber nástroje je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>

Číslo chyby	Popis
603-0330	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 4, WO 5, WO 7 či WO 8. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyber nástroj je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>
603-0331	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 3, WO 5 či WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyber nástroj je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>
603-0332	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 2, WO 4, WO 6 či WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyber nástroj je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>
603-0333	<p><b>Error message</b></p> <p>Obráběná kontura překračuje střed otáčení. Změňte odpovídající souřadnice! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obráběný obrys překračuje střed obrábění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nastavte souřadnice tak, aby všechny obrysy ležely kompletně na jedné straně od středu.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0334	<p><b>Error message</b></p> <p>Není plocha k obrábění. Cyklus nemá nic ke zpracování! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrabený obrys se skládá pouze z jedné osy paralelní dráhy, takže povrch nemůže spočítat obrabenou plochu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Změňte souřadnice.</p>
603-0335	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepřípustná poloha nástroje! Zapoložte před či za obráběnou oblastí! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Při zadání polohy nástroje nemůže cyklus najet bez kolize do zadaného počátečního bodu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Napoložte nástroj před případně za oblast obrábění.</p>
603-0336	<p><b>Error message</b></p> <p>RAM - Datová paměť je plná! Informujte servisního pracovníka! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Není k dispozici žádná paměť pro výpočet obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Volejte servis.</p>
603-0337	<p><b>Error message</b></p> <p>Špatný nástroj pro soustružení. Zvolte soustružnický nástroj. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyberte nástroj je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>

Číslo chyby	Popis
603-0338	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro zápich. Zvolte zapichovací nástroj. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů. POZOR: Vyberte nástroj je podmíněn tím, zda je obrys obráběn zleva nebo zprava!</p>
603-0339	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 3 neb WO 2. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select one of the proposed tools..</p>
603-033A	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 3 neb WO 4. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select one of the proposed tools.</p>
603-033B	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 2, WO 8 neb WO 1. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select on of the proposed tools.</p>
603-033C	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 2, WO 8 neb WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select on of the proposed tools.</p>

Číslo chyby	Popis
603-033D	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 4, WO 6 neb WO 3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select on of the proposed tools.</p>
603-033E	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 4, WO 6 neb WO 5. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select on of the proposed tools.</p>
603-033F	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5, WO 7 neb WO 6. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select one of the proposed tools.</p>
603-0340	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5, WO 7 neb WO 8. %1</p> <p><b>Cause of error</b> An unsuitable tool was selected for the next operation.</p> <p><b>Error correction</b> Select one of the proposed tools.</p>
603-0341	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 či WO 5. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro dalsi operaci byl vybrán nevhodny nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z predepsanych nástroju.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0342	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 3, WO 4 neb WO 5. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0343	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 či WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0344	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5, WO 6 neb WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0345	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 či WO 1. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0346	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 7, WO 8 neb WO 1. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0347	<p><b>Error message</b> Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 oder WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0348	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 2 či WO 3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0355	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 či WO 1. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0356	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 7, WO 8 neb WO 1. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-0357	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 či WO 3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>



Číslo chyby	Popis
603-0358	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 2 neb WO 3. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro příslušné obrábění jste zvolili nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolte některý z navrhovaných nástrojů.</p>
603-0359	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 či WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-035A	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 3, WO 4 neb WO 5. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-035B	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 či WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>
603-035C	<p><b>Error message</b> Špatný nástroj pro obrábění. Vyberte WO 5, WO 6 či WO 7. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z předepsaných nástrojů.</p>

Číslo chyby	Popis
603-035D	<p><b>Error message</b> Hlavní směr obrábění není přizpůsoben kontuře.</p> <p><b>Cause of error</b> Pro další operaci byl vybrán nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z predepsaných nástrojů.</p>
603-0360	<p><b>Error message</b> Neplatná orientace nástroje pro příčné obrábění (hrubování)</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklu čelního obrábění (příčné obrábění) nejsou orientace nástroje 2 a 6 možné pro hrubování.</p> <p><b>Error correction</b></p>
603-0361	<p><b>Error message</b> Neplatná orientace nástroje pro podélné obrábění (hrubování)</p> <p><b>Cause of error</b> V podélném obrábění nejsou orientace nástroje 4 a 8 možné pro hrubování.</p> <p><b>Error correction</b></p>
603-0366	<p><b>Error message</b> The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen.</p> <p><b>Error correction</b> Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob  - die zu bearbeitende Kontur  - das gewählte Werkzeug  - die gewählte Anstellung  - der programmierte Zyklus  der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese.  Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter.  Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>

Číslo chyby	Popis
605-024E	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná hloubka řezu je příliš malá %1</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná hodnota je příliš malá.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte NC program</p>
605-0278	<p><b>Error message</b> Osa posuvu je již zabrzděna v závitu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Délka výběhu P v závitovém cyklu G31 je menší než řezná šířka SB použitého nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte délku výběhu P nejméně tak velkou, jako je řezná šířka SB nástroje, nebo vyberte nástroj s menší řeznou šířkou SB.</p>
605-0279	<p><b>Error message</b> Osa posuvu ještě zrychluje v závitu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vzdálenost náběhu osy posuvu je příliš malá. Nástroj nemůže dosáhnout otáček potřebných pro správné řezání závitu.</p> <p><b>Error correction</b> Zvyšte vzdálenost náběhu B</p>
605-027A	<p><b>Error message</b> Určený náběh (run-in) délky je příliš krátký %1</p> <p><b>Cause of error</b> Prostor určený automaticky ze zahloubení nebo podříznutí je příliš krátký pro délku náběhu.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte délku náběhu nebo zvětšete zahloubení nebo podříznutí.</p>
605-027B	<p><b>Error message</b> Určený doběh (run-out) délky je příliš krátký %1</p> <p><b>Cause of error</b> Prostor určený automaticky ze zahloubení nebo podříznutí je příliš krátký pro délku výběhu.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte délku výběhu nebo zvětšete zahloubení nebo podříznutí.</p>

Číslo chyby	Popis
605-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>"TOOL_P" byl konfigurován bez zásobníku nástrojů</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cesta k tabulce lůžek byla dána v konfiguraci stroje, ačkoli není konfigurován žádný zásobník nástrojů.</p> <p>Přístup přes PLC run-time systém do tabulky lůžek je dovolen přes symbolické jméno "TOOL_P" pouze pro zásobník nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte strojní konfiguraci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smažte cestu "TOOL_P" pro tabulku lůžek, pokud zásobník nástrojů není konfigurován.</li> </ul>
605-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Zásobník nástrojů byl konfigurován bez cesty k "TOOL_P"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zásobníky nástrojů byly konfigurovány bez cesty TOOL_P pro tabulku lůžek.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte strojní konfiguraci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadejte symbolické jméno "TOOL_P" pro tabulku lůžek v CfgTablePath</li> <li>- Zadejte cestu k tabulce lůžek podle "TOOL_P"</li> </ul>
605-0342	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivní nástrojová kapsa není známa</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výměna nástroje byla zrušena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte všechna nevyřešená chybová hlášení a zopakujte</li> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
605-0344	<p><b>Error message</b></p> <p>V systému s osou B není monitorování ochranné zóny povoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Monitor ochranné zóny v systému os nemonitoruje žádné polohové změny nástroje podle rotačních os (např. osa B).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je nutná aktivace rozšířeného monitoru ochranné zóny (MP_enhancedProtZone = 2: Základní systém stroje)</li> <li>- Stroje s obráběním zadní strany navíc vyžadují nastavení kinematiky</li> <li>- Kontaktujte výrobce stroje</li> <li>- Informujte váš servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
605-0358	<p><b>Error message</b></p> <p>Starting block of channel &lt;%2&gt; cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.</p>
605-0359	<p><b>Error message</b></p> <p>Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration data and complete the tables.</p>
605-035A	<p><b>Error message</b></p> <p>Pro cyklus soustružení není definován obrobek</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aby mohl cyklus soustružení vypočítat dráhy, musí být definován polotovar obrobku. Definice polotovaru obrobku neodpovídá polotovaru obrobku definovanému s BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pro definování polotovaru obrobku pro cyklus soustružení použijte FUNCTION MODE TURN.</p>
606-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Výpočet dráhy příjezdu není možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprostu nevhodný obrys dokončene soucasti nebo polotovaru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte obrisy.</p>

Číslo chyby	Popis
606-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblast, která má být obrobená nebyla zajištěna %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokud se tato chyba projeví při TURN-PLUS, je to interní softwarová chyba, protože cyklus nesmí být povolen dokud není určen rozsah obrábění.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte vaše servisní středisko.</p>
606-02E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Záporná bezpečná vzdálenost není povolena %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Globální parametry obrábění jsou nesprávné nebo je pro bezpečnou vzdálenost nastavena neplatná hodnota</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Před voláním cyklu zkontrolujte globální parametry obrábění nebo zadejte správnou bezpečnou vzdálenost</p>
606-0343	<p><b>Error message</b></p> <p>Byla definována neplatná hloubka řezu; cyklus pracuje se 2/3 max. řezné hloubky nástroje %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota parametru P funkce G je menší nebo rovna 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Resetujte parametr P NC bloku</p>
606-0345	<p><b>Error message</b></p> <p>Vnitřní paměť pro výpočet řezů je plná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Příklad: 50 mm přídavek s 0.003 mm reznou hloubkou. Cyklus potom jednoduše potřebuje příliš mnoho paměti k uložení všech rezných primek.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadejte větší hloubku řezu.</p>
606-0385	<p><b>Error message</b></p> <p>Příliš mnoho krok. úhlů pro cyklus simultánního soustružení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výpočet cyklu simultánního soustružení trvá příliš dlouho, protože rozlišení rozsahu úhlu je příliš vysoké. Rozlišení bylo automaticky sníženo.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
606-0386	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný obráběný obrys pro cyklus simultánního soustružení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus obdržel neplatný obrys.</li> <li>- Vnitřní chyba software.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zkontrolujte obrys: polotovár, držák nástrojů a obráběný obrys musí být uzavřený. Všechny prvky musí být větší než nula.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte váš servis.</li> </ul>
606-0387	<p><b>Error message</b></p> <p>Prvky obrysu nejsou správně označeny (simultánní soustr.)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrysové prvky středu obrysu nejsou správně označeny pro cyklus simultánního soustružení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Následující podmínky musí být splněny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Volný prostor obrysu musí být označen jako "CYC".</li> <li>- Počáteční prvek prostoru musí být prvním prvkem obrysu.</li> </ul>
606-0388	<p><b>Error message</b></p> <p>Interní chyba v cyklu simultánního soustružení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kvůli interní chybě nebylo možno vykonat cyklus simultánního soustružení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Více informací viz "INTERNAL INFO".</li> <li>- Vytvořte servisní soubory a informujte Váš servis.</li> </ul>
606-0389	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrys nelze kompletně obrobit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Se zvolenými parametry nemůže cyklus simultánního soustružení zcela dokončit naprogramovaný obrys bez kolize.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pokud to je technicky smysluplné, upravte rozsah úhlu sklonu v cyklu, a pokud bude třeba, zvolte pro obrábění jiný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
606-038B	<p><b>Error message</b> Simult.soustr.: nástroj je příliš daleko "za" vstup. obrysem</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj se příliš daleko "za" vstupním obrysem.</p> <p><b>Error correction</b> Umístěte nástroj dále od sklíčidla, aby byl možný správný příjezd a odjezd.</p>
606-038C	<p><b>Error message</b> Pohyb naklápění vede ke kolizi s nástrojem</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže otáčet nástrojem od počáteční polohy do startovní polohy vypočítané cyklem, nebo od koncového sklonu zpět k počátečnímu sklonu.</p> <p><b>Error correction</b> Umístěte nástroj mimo kolizní rozsah, dále od obrobku.</p>
606-038D	<p><b>Error message</b> Simult. soustružení: poloměr špičky nástr. musí být nenulový</p> <p><b>Cause of error</b> Standardní cyklus soustružení vyžaduje nástroj s nenulovým poloměrem.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte pro operaci jiný nástroj.</p>
606-038E	<p><b>Error message</b> Pozice nástroje není definovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Pro otevřené obrysy musí být pozice nástroje naprogramována pro cyklus simultánního soustružení.</p> <p><b>Error correction</b> Zadejte, zda se má nástroj pohybovat doprava nebo doleva po obrysu.</p>
606-038F	<p><b>Error message</b> Neplatný obrys nástroje pro cyklus simultánního soustružení</p> <p><b>Cause of error</b> - Cyklus obdržel neplatný obrys. - Vnitřní chyba software.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte obrys: polotovary, držák nástrojů a obráběný obrys musí být uzavřené. Všechny prvky musí být větší než nula. - Informujte váš servis.</p>



Číslo chyby	Popis
606-0391	<p><b>Error message</b> Bezkolizní dráhy příjezdu/odjezdu nebylo možno vypočítat</p> <p><b>Cause of error</b> Pro daný soustružený obrys nelze vypočítat bezkolizní dráhy příjezdu/odjezdu.</p> <p><b>Error correction</b> Je možné, že obrys neumožňuje bezkolizní dráhy příjezdu/odjezdu. Zkontrolujte obrys.</p>
606-0392	<p><b>Error message</b> Požadovaných úhlů sklonu nebylo možno dosáhnout bez kolize</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nelze spustit, protože naprogramované úhly sklonu by mohly způsobit kolizi.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC program - nastavte příslušně úhel sklonu.</p>
606-0393	<p><b>Error message</b> Na začátku obrysu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nelze spustit, protože naprogramované úhly sklonu by mohly způsobit kolizi.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte NC program - nastavte příslušně úhel sklonu.</p>
606-0394	<p><b>Error message</b> Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Úhel hřbetu + řezná hrana nesmí být větší než 180°.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmenšete úhel hřbetu nebo - Vyberte jiný nástroj</p>
606-0396	<p><b>Error message</b> Cycle changes angle of incidence at starting point %1</p> <p><b>Cause of error</b> Úhel sklonu byl definován na začátku obrábění společně s opcí "do not approach".</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte jiný typ přiblížení nebo - Najedte na požadovaný úhel sklonu ručně</p>

Číslo chyby	Popis
606-0397	<p><b>Error message</b> Chyb.pomoc.(aux) obrys nástr.hlavy, monit.kolize nemožné %1</p> <p><b>Cause of error</b> Popis hlavy nástroje neobsahuje uzavřenou obálku (closed envelope).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte nebo opravte popis hlavy nástroje.</p>
606-0398	<p><b>Error message</b> Komp.opotřeb.narušuje přesah držáku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzace opotřebení nástroje jsou větší než zvolený přesah držáku</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte kompenzace opotřebení a přesah držáku; možná budete muset zvolit jiný nástroj.</p>
606-0399	<p><b>Error message</b> Překročení maximálního přísluvu</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaný přísluv musí být zvolen tak, aby byl menší než maximální přísluv.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšete požadovaný přísluv nebo zvyšte maximální přísluv.</p>
606-039A	<p><b>Error message</b> Počáteční úhel nástroje není v povoleném rozsahu sklonu</p> <p><b>Cause of error</b> The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle.</p> <p><b>Error correction</b> Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly</p>

Číslo chyby	Popis
606-039B	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 zbytkového materiálu zůstane %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cílový obrys nelze kompletně obrobit; zůstane zbytkový materiál. To může mít různé důvody: nástroj nemůže z geometrických důvodů dosáhnout do příslušné oblasti, předepsaný rozsah úhlu sklonu neumožňuje dosáhnout na zbytkový materiál, atd.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zbytkový materiál musí být uvažován pro následné operace obrábění.</p>
606-039C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus nemůže obrobit označený cílový obrys</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro obrobení cílového obrysu nemůže cyklus použít definované vstupní parametry a zvolený nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte odpovídající vstupní parametry, nebo upravte cílový obrys, nebo vyberte vhodný nástroj.</p>
606-039D	<p><b>Error message</b></p> <p>Překročení maximálního přísluvu nástroje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Požadovaný přísluv překračuje 2/3 délky řezné hrany nástroje. Řezné linie budou případně upraveny.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmenšete požadovaný přísluv nebo vyberte vhodný přísluv</p>
606-039F	<p><b>Error message</b></p> <p>Přísluv neodpovídá délce řezné hrany</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné příčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktuální přísluv je větší než maximální hloubka řezu</li> <li>- Maximální hloubka řezu je větší než 2/3 aktuální délky řezné hrany</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmenšete (maximální) přísluv nebo vyberte vhodný nástroj</p>

Číslo chyby	Popis
606-03A0	<p><b>Error message</b> The safety clearance is too small %1</p> <p><b>Cause of error</b> The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision.</p> <p><b>Error correction</b> Program a greater safety clearance.</p>
60C-000B	<p><b>Error message</b> Není naprogramována platná řezná rychlost</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-000C	<p><b>Error message</b> Neplatný směr otáčení nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-000D	<p><b>Error message</b> Data nejsou plně definována (2%)</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-000E	<p><b>Error message</b> Informace pro 2% chybí</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>

Číslo chyby	Popis
60C-000F	<p><b>Error message</b> Cílový bod musí být za počátečním bodem</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-0010	<p><b>Error message</b> Hodnota ve %2 nesouhlasí s hodnotou ve %3</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-0011	<p><b>Error message</b> Průměr nástroje je příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-0012	<p><b>Error message</b> Typ nástroje 2% neodpovídá operaci obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-0013	<p><b>Error message</b> Nástroj 2% neodpovídá operaci obrábění</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>

Číslo chyby	Popis
60C-0014	<p><b>Error message</b> Průměr hlavy ani modul nejsou indikovány</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-0015	<p><b>Error message</b> Počet zubů nástroje neodpovídá ozubenému kolu Skutečný: %2 Jmenovitý: %3</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nemůže běžet se zadanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte hodnoty - Restartujte program</p>
60C-0016	<p><b>Error message</b> Nelze vypočítat hloubky přísuvu</p> <p><b>Cause of error</b> Automatický výpočet hloubek přísuvu a rychlostí posuvu není možný.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte počet řezů nebo nastavte hodnotu 0 (automatický výpočet počtu řezů)</p>
60F-0033	<p><b>Error message</b> Hotový díl neleží uvnitř aktuálního obrobku. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Oblast dokončeného dílce, např. koncový bod, leží mimo definovaný polotovar obrobku. Tato poznámka nemá vliv na chod programu.</p> <p><b>Error correction</b></p>
612-0001	<p><b>Error message</b> Systémové varování: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémové varování. Došlo k interní odstranitelné chybě. Proces nebude přerušen.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
612-0002	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k závažné chybě. Proces bude ukončen.</p> <p><b>Error correction</b></p>
620-004D	<p><b>Error message</b> Nástroj ID %1 nebyl nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> V přiřazení revolverové hlavy nebo zásobníku byl zadán nástroj, který není obsažen v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte nástroj z přiřazení v revolveru/zásobníku nebo přidejte nástroj do tabulky nástrojů.</p>
620-00C9	<p><b>Error message</b> Nástroj nenalezen (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> V přiřazení revolverové hlavy nebo zásobníku byl zadán nástroj, který není obsažen v tabulce nástrojů.</p> <p><b>Error correction</b> Vyměňte nástroj z přiřazení v revolveru/zásobníku nebo přidejte nástroj do tabulky nástrojů.</p>
621-003F	<p><b>Error message</b> Prům.šroubovice je více než dvojnásobek prům.řez. nástr. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Se zvoleným průměrem řezného nástroje zůstane uprostřed šroubovice zanoření stojící materiál.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte menší "Průměr šroubovice"</p>
621-0040	<p><b>Error message</b> Pilotní otvory byly vypočteny pro jiný obrys %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pro výpočet poloh pilotní díry byl naprogramován jiný obrys, než v aktuálním cyklu frézování.</p> <p><b>Error correction</b> Změňte marker polohy pilotních děr nebo zaměňte obráběný obrys</p>

Číslo chyby	Popis
621-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Pilotní otvory byly vypočteny pro jinou šířku trochoidy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro výpočet poloh pilotní díry byla naprogramována jiná šířka trochoidy, než v aktuálním cyklu frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte šířku trochoidy.</p>
621-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Pilotní otvory byly vypočteny s jiným nadměrným rozměrem %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro výpočet poloh pilotní díry byl naprogramován jiný nadměrný rozměr, než v aktuálním cyklu frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte nadměrný rozměr</p>
621-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Rohy pro trochoidální frézování nejsou přítomny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro drážky a kruhové kapsy neexistují rohy pro trochoidální frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte operace obrábění jako "Kompletní" nebo "Bez obrábění rohu"</p>
621-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Pilotní otvory na druhé straně obrysu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pro výpočet poloh pilotní díry byla naprogramována jiná poloha nástroje, než v aktuálním cyklu frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte polohu nástroje</p>
621-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr nástroje je příliš velký %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Průměr nástroje musí být menší než délka zanoření nebo průměr šroubovice.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Použijte vhodný nástroj</p>



Číslo chyby	Popis
621-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Průměr řezného nástroje musí být menší než šířka trochoidy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>S aktuálním průměrem řezného nástroje a naprogramovanou šířkou trochoidy nelze vypočítat trochoidální dráhy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte řezný nástroj menšího průměru nebo naprogramujte větší šířku trochoidy</p>
621-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloměr pro návrat je větší než polovina šířky trochoidy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>S naprogramovaným poloměrem leží dráha návratu mimo dráhu trochoidy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte menší poloměr návratu nebo větší šířku trochoidy</p>
621-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Šířka trochoidy je menší než poloměr zanoření šroubovice %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dráha zanoření leží částečně mimo dráhu trochoidy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte menší šroubovici zanoření nebo větší šířku trochoidy</p>
621-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Pilotní otvory nejsou přítomny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pod zadanou polohou markeru nebyly naprogramovány žádné markery polohy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte marker polohy</p>
621-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Hloubka pilotního otvoru je menší než hloubka frézování %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hloubka vrtání musí být menší než hloubka frézování.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte hloubku vrtání nebo frézování</p>

Číslo chyby	Popis
621-004C	<p><b>Error message</b> Šířka trochoidy není naprogramovaná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bez zadání šířky trochoidy nemůže cyklus vypočítat žádné dráhy.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte šířku trochoidy</p>
621-004D	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný nadměrný rozměr je příliš velký %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nadměrný rozměr je příliš veliký, takže obrábění vnitřku obrysu již není možné.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte nadměrný rozměr</p>
621-004E	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná šířka trochoidy je příliš velká %1</p> <p><b>Cause of error</b> Šířka trochoidy musí být menší než šířka drážky nebo šířka pravoúhelníku, když se berou v úvahu hodnoty nadměrného rozměru.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte šířku trochoidy.</p>
659-004B	<p><b>Error message</b> Interní softwarová chyba / 3D grafika je vypnuta</p> <p><b>Cause of error</b> Vnitřní softwarová chyba ve 3D grafice. Jiné provozní režimy řídicího systému tím nejsou ovlivněny.</p> <p><b>Error correction</b> Restartujte řídicí systém</p>
663-04EA	<p><b>Error message</b> Chyba při natažení dialogu: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Dialog nebylo možno otevřít kvůli chybnému nebo chybějícímu popisu dialogu od výrobce stroje.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte váš servis Informujte výrobce vašeho stroje</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BB8	<p><b>Error message</b> Soubor '%1' není nalezen</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná cesta neodkazuje na žádný grafický soubor</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jiný grafický soubor</p>
900-0BB9	<p><b>Error message</b> Nelze zaslat interní systémové hlášení</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BBA	<p><b>Error message</b> Fronta konfiguračního serveru nemůže být otevřena</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BBB	<p><b>Error message</b> Nelze přečíst konfigurační data '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BBC	<p><b>Error message</b> Konfigurační data '%1' nemohou být zapsána</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v interní komunikaci systému</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BBD	<p><b>Error message</b> Interní chyba !</p> <p><b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba GRED</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BBE	<b>Error message</b> Interní chyba: %1 <b>Cause of error</b> Interní softwarová chyba GRED <b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.
900-0BBF	<b>Error message</b> Neplatná data v souboru grafiky: %1 <b>Cause of error</b> Existující soubor nelze načíst jako grafická data <b>Error correction</b> - Opravte a uložte odpovídající data - Grafický soubor vymažte a vytvořte znovu
900-0BC0	<b>Error message</b> Není soubor grafiky: %1 <b>Cause of error</b> Zadaný soubor nelze načíst jako grafický soubor <b>Error correction</b> Vyberte jiný grafický soubor
900-0BC1	<b>Error message</b> Chybějící objekt '%1' <b>Cause of error</b> Chybějící objekt ve zvoleném grafickém souboru <b>Error correction</b> - Vložte odpovídající objekt a uložte, nebo - Grafický soubor vymažte a vytvořte znovu
900-0BC2	<b>Error message</b> Objekt '%1' není úplný <b>Cause of error</b> Chybějící objektový prvek ve zvoleném grafickém souboru <b>Error correction</b> - Opravte odpovídající objekt a uložte, nebo - Grafický soubor vymažte a vytvořte znovu
900-0BC3	<b>Error message</b> Objekt '%1' již existuje <b>Cause of error</b> Zobrazený objekt je již ve zvoleném grafickém souboru <b>Error correction</b> - Odstraňte nadbytečný objekt a uložte, nebo - vymažte grafický soubor a vytvořte znovu

Číslo chyby	Popis
900-0BC4	<p><b>Error message</b> Pracovní plán '%1' není úplný</p> <p><b>Cause of error</b> V zobrazeném pracovním plánu chybí ještě pracovní postup</p> <p><b>Error correction</b> - Doplňte chybějící pracovní postup a uložte, nebo - zrušte všechny záznamy v pracovním plánu</p>
900-0BC5	<p><b>Error message</b> Seznam objektů geometrie není úplný</p> <p><b>Cause of error</b> Chybí geometrické objekty k úplnému popisu tvaru obrobku</p> <p><b>Error correction</b> - Doplňte chybějící geometrické objekty a uložte, nebo - Grafický soubor vymažte a vytvořte znovu</p>
900-0BC6	<p><b>Error message</b> Objekt '%1' je přebytečný</p> <p><b>Cause of error</b> Ve zvoleném grafickém souboru je nadbytečný objekt, který nebude již dále použit</p> <p><b>Error correction</b> Nadbytečný objekt odstraňte a soubor uložte: - Odpovídající objekt v grafickém souboru přímo odstraňte a uložte, nebo - načtený grafický soubor uložte zpět</p>
900-0BC7	<p><b>Error message</b> Proměnná prostředí '%1' není definována</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BC8	<p><b>Error message</b> Proměnná řídicí struktury '%1' není definována</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BC9	<p><b>Error message</b> Dosažena maximální úroveň vnoření řídicích struktur</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BCA	<p><b>Error message</b> Chybná výstavba řídicích struktur</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BCB	<p><b>Error message</b> Neznámá řídicí struktura '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu.</p>
900-0BCC	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota '%1' v objektu '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Příslušný objekt obsahuje nesprávnou hodnotu atributu.</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte hodnotu atributu objektu v textovém editoru, opravte ji a příslušný grafický soubor uložte.</p>
900-0BCD	<p><b>Error message</b> Neúplná data nástroje: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pro uvedený nástroj nejsou k dispozici všechna potřebná data</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chybějící údaje nástroje do tabulky nástrojů a uložte</p>
900-0BCE	<p><b>Error message</b> Chyba při otevření tabulky nástrojů '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Nelze otevřít příslušnou tabulku nástrojů:  - Tabulka nástrojů na zadané cestě neexistuje  - Tabulka nástrojů má neplatný formát  - Tabulka nástrojů není konzistentní</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BCF	<p><b>Error message</b> Byly vloženy nové parametry vstupního formuláře '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pro uvedený formulář nejsou k dispozici všechny parametry</p> <p><b>Error correction</b> Systém provedl korekci sám. Zkontrolujte prosím správnost korekce!</p>
900-0BD0	<p><b>Error message</b> Byly odstraněny staré parametry vstupního formuláře '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pro uvedený formulář je k dispozici příliš mnoho parametrů</p> <p><b>Error correction</b> Systém provedl korekci sám. Zkontrolujte prosím správnost korekce!</p>
900-0BD1	<p><b>Error message</b> Jméno proměnné '%1' již existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
900-0BD2	<p><b>Error message</b> Soubor grafiky '%1' nemůže být otevřen</p> <p><b>Cause of error</b> Při otevření grafického souboru se vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, že grafický soubor existuje, že zadaná cesta je správná a že soubor je ve správném formátu.</p>
900-0BD3	<p><b>Error message</b> Soubor grafiky '%1' je příliš velký</p> <p><b>Cause of error</b> Grafický soubor zabírá více místa, než by měl</p> <p><b>Error correction</b> Ujistěte se, že grafická data mají požadované rozměry.</p>
900-0BD4	<p><b>Error message</b> Chyba při zápisu nástrojových dat '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Příslušný nástroj nelze uložit do tabulky</p> <p><b>Error correction</b> Zkontrolujte příslušná data nástroje</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BD5	<p><b>Error message</b> Objekt '%1' je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávný objektový prvek ve zvoleném grafickém souboru</p> <p><b>Error correction</b> Opravte odpovídající objekt a uložte</p>
900-0BD6	<p><b>Error message</b> Parametr '%1' není definován</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný parametr není v konfiguraci definován, nebo je definován jen částečně</p> <p><b>Error correction</b> Definujte parametr v konfiguraci kompletně a uložte</p>
900-0BD7	<p><b>Error message</b> Proměnná prostředí '%1' není inicializována</p> <p><b>Cause of error</b> Interní GRED chyba NC programové předlohy</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte technickou podporu</p>
900-0BD8	<p><b>Error message</b> Chyba při čtení nástrojových dat '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pro uvedený nástroj nejsou k dispozici všechna potřebná data</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte příslušná data nástroje</p>
900-0BD9	<p><b>Error message</b> Konfigurační data nejsou úplná</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané odkazy/informace na konfigurační data jsou neúplé</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte konfigurační data</p>
900-0BDA	<p><b>Error message</b> Parametr '%1' není v tomto formuláři povolen!</p> <p><b>Cause of error</b> V zadávacím formuláři je uveden nepovolený parametr, který nelze vyhodnotit</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte příslušný parametr formuláře, nebo ho nahraďte jiným</p>



Číslo chyby	Popis
900-0BDB	<p><b>Error message</b> Konfigurační objekt '%1' je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurační objekt obsahuje nesprávná, nebo neúplná data</p> <p><b>Error correction</b> Opravte konfigurační objekt a uložte</p>
903-0001	<p><b>Error message</b> Start.poloha nekruhoveho obrysu neni v systemu dilcu</p> <p><b>Cause of error</b> - Programovani hodnoty osy je aktivni</p> <p><b>Error correction</b> - upravte program</p>
903-0002	<p><b>Error message</b> Polarni start. poloha je zadana pristruskove</p> <p><b>Cause of error</b> Radisu nebo uhel startovací polohy v polarních souradnicích je programovan inkrementálně</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program nebo cyklus</p>
903-0003	<p><b>Error message</b> Start. poloha je programovana inkrementálně</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha v polarních souradnicích je programovan inkrementálně.</p> <p><b>Error correction</b> upravte program nebo cyklus</p>
903-0004	<p><b>Error message</b> Relativní programování počátečního bodu pendlovacího pohybu není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha pro pendlování je programovana v relativních hodnotách</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte start. polohu absolutně</p>

Číslo chyby	Popis
903-0005	<p><b>Error message</b> Absolutní programování vektoru reliefu není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> - Vektor reliefu je naprogramován absolutně namísto inkrementálně</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramujte vektor reliefu inkrementálně</p>
903-0006	<p><b>Error message</b> Relativní programování počátečního bodu pohybu přísuvu není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha přísuvu je programována v relativních hodnotách.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte startovací polohu v absolutních hodnotách.</p>
903-0007	<p><b>Error message</b> Programována osa není brousicí osa</p> <p><b>Cause of error</b> Pro broušení byla zvolena chybná osa</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte osu pro broušení</p>
903-0008	<p><b>Error message</b> Programována hodnota nemá význam souřadnice</p> <p><b>Cause of error</b> Pravděpodobně chyba systému</p> <p><b>Error correction</b> Informujte servisního partnera</p>
903-0009	<p><b>Error message</b> Inkrementální zadání start.plohy není povoleno</p> <p><b>Cause of error</b> Startovací poloha je programována inkrementálně</p> <p><b>Error correction</b> Programujte startovací polohu v absolutních hodnotách</p>
903-000A	<p><b>Error message</b> Pendlování délky nula není dovoleno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upravte program</p>

Číslo chyby	Popis
905-2711	<b>Error message</b> Předpoloha [Ls] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2712	<b>Error message</b> Typ závitu (0=vnější/1=vnitřní) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2713	<b>Error message</b> Stoupání závitu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2714	<b>Error message</b> Hloubka závitu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2715	<b>Error message</b> Množství přísuvů <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2716	<b>Error message</b> Dělení zbývajícího řezu(0 = Ano) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2717	<b>Error message</b> Počet běhů naprázdno <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2718	<b>Error message</b> Délka výběhu na konci závitu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2719	<b>Error message</b> Počáteční úhel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271A	<b>Error message</b> Otáčky (ot/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271B	<b>Error message</b> Obvodová rychlost (m/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271C	<b>Error message</b> Otáčky obrobku (1/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271D	<b>Error message</b> Úhel kužele (>0 = stoupající) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271F	<b>Error message</b> Norma závitu(0=žádná, 1=ISO,...) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2720	<b>Error message</b> Žádaný průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2721	<b>Error message</b> Závít 0=Pravý, 1=Levý <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2722	<b>Error message</b> Zpětný běh <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2723	<b>Error message</b> Délka nájezdu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2724	<b>Error message</b> Nájezdová rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2725	<b>Error message</b> Délka řezu v plné hloubce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2726	<b>Error message</b> Rychlost pojezdu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2727	<b>Error message</b> Délka výjezdu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2728	<b>Error message</b> Rychlost výjezdu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2729	<b>Error message</b> Cílová poloha X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-272A	<b>Error message</b> Cílová poloha Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272B	<b>Error message</b> Rychlost pendlování [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272C	<b>Error message</b> Rychlost přísuvu [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272D	<b>Error message</b> Počet zdvihů vyjiskření [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2737	<b>Error message</b> Číslo nástroje (T0 - T9) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2738	<b>Error message</b> Číslo chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2739	<b>Error message</b> Chybová souvislost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273A	<b>Error message</b> Chybová hladina <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-273B	<b>Error message</b> Místo kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273C	<b>Error message</b> Místo orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273D	<b>Error message</b> Hrana orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273E	<b>Error message</b> Místo - Bit <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273F	<b>Error message</b> Typ obrábění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2740	<b>Error message</b> Číslo povelu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2741	<b>Error message</b> Číslo orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2742	<b>Error message</b> Hodnota 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2743	<b>Error message</b> Hodnota 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2744	<b>Error message</b> Hodnota 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2745	<b>Error message</b> Kalibrování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2746	<b>Error message</b> Snímač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2747	<b>Error message</b> Měření délky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2748	<b>Error message</b> Průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2749	<b>Error message</b> Smazat Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274A	<b>Error message</b> Smazat X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-274B	<b>Error message</b> Definujte tvar kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274C	<b>Error message</b> Zaznamenat šířku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274D	<b>Error message</b> Definujte nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274E	<b>Error message</b> Dále <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274F	<b>Error message</b> Otazník Otazník <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2750	<b>Error message</b> Zaznamenat Z Zaznamenat Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2751	<b>Error message</b> Zaznamenat X Zaznamenat X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2752	<b>Error message</b> Smazat orovnávač Smazat orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2753	<b>Error message</b> Typ orovnávače vřeteno <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2754	<b>Error message</b> Typ orovnávače deska <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2755	<b>Error message</b> Typ orovnávače diamant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2756	<b>Error message</b> Vyrovnání orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2757	<b>Error message</b> Naučit polohu orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2758	<b>Error message</b> Nový orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2759	<b>Error message</b> V V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275A	<b>Error message</b> Převodový poměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-275B	<b>Error message</b> Inicializace Inicializace <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275C	<b>Error message</b> Spočíst Spočíst <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275D	<b>Error message</b> Natáhnout znovu data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275E	<b>Error message</b> Základní data Základní data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275F	<b>Error message</b> Vnější strana Vnější strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2760	<b>Error message</b> Vnitřní strana Vnitřní strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2761	<b>Error message</b> Kriteria hledání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2762	<b>Error message</b> Převzít data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2763	<b>Error message</b> Další Další <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2764	<b>Error message</b> Předchozí Předchozí <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2765	<b>Error message</b> Další identický <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2766	<b>Error message</b> Předchozí identický <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2767	<b>Error message</b> Informace o nástroji <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2768	<b>Error message</b> Vnitřní broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2769	<b>Error message</b> Vnější broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-276A	<b>Error message</b> Kotouč všeobecná data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276B	<b>Error message</b> Čelní kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276C	<b>Error message</b> Šikmý kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276D	<b>Error message</b> Příčný kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276E	<b>Error message</b> Konec ? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276F	<b>Error message</b> Počáteční poloha X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2770	<b>Error message</b> Počáteční poloha Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2771	<b>Error message</b> Koncová poloha X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2772	<b>Error message</b> Koncová poloha Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2773	<b>Error message</b> hodnota X pro pendlov. polohu 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2774	<b>Error message</b> hodnota Z pro pendlov. polohu 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2775	<b>Error message</b> hodnota X pro pendlov. polohu 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2776	<b>Error message</b> hodnota Z pro pendlov. polohu 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2777	<b>Error message</b> Rychlost pendlování [F1] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2778	<b>Error message</b> Rychlost pendlování [F2] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2779	<b>Error message</b> Rychlost přísuvu [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-277A	<b>Error message</b> Množství přísuvů [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277B	<b>Error message</b> Snímací dráha sondy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277C	<b>Error message</b> Přesazení [L] Přesazení [L] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277D	<b>Error message</b> Časová prodleva [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277E	<b>Error message</b> Čas.prodleva [H1] v pendl.pol. 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277F	<b>Error message</b> Čas.prodleva [H2] v pendl.pol. 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2780	<b>Error message</b> Počet zdvihů vyjiskření [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2781	<b>Error message</b> Volba přepínače override [0] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2782	<b>Error message</b> Množství zdvihů [A] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2783	<b>Error message</b> Absolutně (=0) či relativně (=1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2784	<b>Error message</b> Vztaženo k ose 1=Ano, 0=Ne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2785	<b>Error message</b> Přísuv v poloze 1,2 či obou <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2786	<b>Error message</b> Chybové chování je-li podmíra <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2787	<b>Error message</b> Chybové chování je-li nadmíra <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2788	<b>Error message</b> Posun koncové polohy [K] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2789	<b>Error message</b> Snímač je aktivní již při startu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-278A	<b>Error message</b> Snímač neodpověděl <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278B	<b>Error message</b> Sonda je aktivní již při startu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278C	<b>Error message</b> Sonda neodpověděla <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278D	<b>Error message</b> Typ stavové informace 0-4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278E	<b>Error message</b> Typ pohybu 0-2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278F	<b>Error message</b> Typ provedení 0-1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2790	<b>Error message</b> Typ pohybu 0-8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2791	<b>Error message</b> Typ pohybu 0-3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2792	<b>Error message</b> Typ události <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2793	<b>Error message</b> Typ reakce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2794	<b>Error message</b> Signál pro OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2795	<b>Error message</b> Reakce při testu události 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2796	<b>Error message</b> Reakce při testu události 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2797	<b>Error message</b> Reakce při testu události 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2798	<b>Error message</b> Úbytek při orovnění [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2799	<b>Error message</b> Rychlost orovnění [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-279A	<b>Error message</b> Počet opakování [E] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279B	<b>Error message</b> Počet zdvihů naprázdno [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279C	<b>Error message</b> Úhel přísuvu [Q] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279D	<b>Error message</b> Vyvolat orovnění po počtu kusů <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279E	<b>Error message</b> Číslo diamantu pro vnější stranu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279F	<b>Error message</b> Č.diamantu - vnitřní <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A0	<b>Error message</b> Typ orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A1	<b>Error message</b> Strategie orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27A2	<b>Error message</b> Úběr na průměru <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A3	<b>Error message</b> Úběr na vnější hraně <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A4	<b>Error message</b> Úběr na vnitřní hraně <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A5	<b>Error message</b> Číslo ventilu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A6	<b>Error message</b> Kód operace <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A7	<b>Error message</b> Typ přesazení 0=X,1=Z,2=X/Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A8	<b>Error message</b> Typ retrakce (0=X,1=Z,2=X/Z) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A9	<b>Error message</b> Složka X směru orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27AA	<b>Error message</b> Složka Z směru orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AB	<b>Error message</b> Počet zdvihů středního orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AC	<b>Error message</b> Složka X směru retrakce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AD	<b>Error message</b> Složka Z směru retrakce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AE	<b>Error message</b> Retrakce v X (včetně směru) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AF	<b>Error message</b> Retrakce v Z (včetně směru) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B0	<b>Error message</b> Rychlost retrakce (0=FMAX) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B1	<b>Error message</b> Senzor aktivován <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27B2	<b>Error message</b> Řízení měření aktivováno <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B3	<b>Error message</b> Řízení měření ventil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B4	<b>Error message</b> Vyvolat střední orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B5	<b>Error message</b> Spustit pendlovací pohyb <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B6	<b>Error message</b> Přednastavení startu pro X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B7	<b>Error message</b> Aktivace C-osy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B8	<b>Error message</b> Přednastavení startu pro Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B9	<b>Error message</b> Koncová poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27BA	<b>Error message</b> Přednastavení startu pro Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BB	<b>Error message</b> Rychlost posuvu pro polohování C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BC	<b>Error message</b> Přednast. startu pro R (poloměr) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BD	<b>Error message</b> Přednast. startu pro H (úhel) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BE	<b>Error message</b> Přednastavení startu pro B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BF	<b>Error message</b> Přednastavení startu pro C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C0	<b>Error message</b> Přednastavení startu pro C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C1	<b>Error message</b> Korekce nástroje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27C2	<b>Error message</b> Počet otáček <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C3	<b>Error message</b> Restart nekruhového pohybu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C4	<b>Error message</b> Stop nekruhového pohybu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C5	<b>Error message</b> Snímač nebyl vyvezen <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C6	<b>Error message</b> Průměr Q400 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C7	<b>Error message</b> Šířka Q401 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C8	<b>Error message</b> Výčnělek Q402 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C9	<b>Error message</b> Hloubka Q403 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-27CA	<b>Error message</b> Úhel Q404 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CB	<b>Error message</b> Úhel Q405 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CC	<b>Error message</b> Poloměr Q406 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CD	<b>Error message</b> Poloměr Q407 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CE	<b>Error message</b> Poloměr Q408 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CF	<b>Error message</b> Minimální průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D0	<b>Error message</b> Minimální šířka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D1	<b>Error message</b> Typ kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27D2	<b>Error message</b> Typ kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D3	<b>Error message</b> Číslo nástroje Číslo nástroje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D4	<b>Error message</b> Úhel Q414 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D5	<b>Error message</b> Řezná rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D6	<b>Error message</b> Číslo místa <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D7	<b>Error message</b> Maximální průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D8	<b>Error message</b> Minimální průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D9	<b>Error message</b> Maximální šířka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27DA	<b>Error message</b> Minimální šířka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DB	<b>Error message</b> Šířka zkosení Q421 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DC	<b>Error message</b> Úhel zkosení Q422 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DD	<b>Error message</b> Poloměr rohu Q423 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DE	<b>Error message</b> Délka strany Q424 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DF	<b>Error message</b> Úhel reliéfu Q425 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E0	<b>Error message</b> Hloubka reliéfu Q426 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E1	<b>Error message</b> Délka zápichu Q427 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27E2	<b>Error message</b> Úhel výjezdu Q428 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E3	<b>Error message</b> Celková hloubka Q429 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E4	<b>Error message</b> Bezpečná vzdálenost X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E5	<b>Error message</b> Bezpečná vzdálenost Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E6	<b>Error message</b> Bezpečná vzdálenost Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E7	<b>Error message</b> Hrana X Q433 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E8	<b>Error message</b> Minimum (V) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E9	<b>Error message</b> Maximum (V) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27EA	<b>Error message</b> Kladka motoru <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EB	<b>Error message</b> Kladka kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EC	<b>Error message</b> Poloměr Q438 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27ED	<b>Error message</b> Délka Q439 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EE	<b>Error message</b> Délka Q440 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EF	<b>Error message</b> Číslo místa Q441 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F0	<b>Error message</b> Logické místo Q442 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F1	<b>Error message</b> Vyrovnání Q443 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27F2	<b>Error message</b> Typ orovnávače Q444 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F3	<b>Error message</b> Skutečná poloha X Q445 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F4	<b>Error message</b> Skutečná poloha Z Q446 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F5	<b>Error message</b> Otáčky Q447 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F6	<b>Error message</b> Šířka Q448 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F7	<b>Error message</b> Korekce Q449 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F8	<b>Error message</b> Žádaná poloha X Q450 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F9	<b>Error message</b> Žádaná poloha Z Q451 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27FA	<b>Error message</b> Typ nástroje(volba softklávesou) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FB	<b>Error message</b> Poloměr Q453 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FC	<b>Error message</b> Délka Q454 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FD	<b>Error message</b> Délka Q455 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FE	<b>Error message</b> Průměr X Q456 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FF	<b>Error message</b> Délka Z Q457 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2800	<b>Error message</b> Skutečná poloha X Q458 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2801	<b>Error message</b> Skutečná poloha Z Q459 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2802	<b>Error message</b> Volba hrany Q460 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2803	<b>Error message</b> Volba tvaru kotouče Q461 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2804	<b>Error message</b> Poloha X Q462 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2805	<b>Error message</b> Poloha Z Q463 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2806	<b>Error message</b> Číslo polohy (1..4) Q464 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2807	<b>Error message</b> Počet bezpečných poloh Q465 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2808	<b>Error message</b> Posun nul.bod X Q466 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2809	<b>Error message</b> Posun nul.bod Z Q467 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-280A	<b>Error message</b> Volba vztažného bodu Q468 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280B	<b>Error message</b> Smazat záznam či stav <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280C	<b>Error message</b> Měřená hodnota v osovému systému <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280D	<b>Error message</b> Osa <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280E	<b>Error message</b> Číslo osy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280F	<b>Error message</b> Blok parametru <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2810	<b>Error message</b> Vstup sondy X12 nebo X13 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2811	<b>Error message</b> Jméno nekruhového programu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2812	<b>Error message</b> Název řezného kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2813	<b>Error message</b> Hodnota tolerance 1? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2814	<b>Error message</b> Hodnota tolerance 2? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2815	<b>Error message</b> Hranice rychlosti posuvu? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2816	<b>Error message</b> Ls <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2817	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2818	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2819	<b>Error message</b> T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-281A	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281B	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281C	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281D	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281E	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281F	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2820	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2821	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2822	<b>Error message</b> W <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2823	<b>Error message</b> L L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2824	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2825	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2826	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2827	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2828	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2829	<b>Error message</b> Ve <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-282A	<b>Error message</b> M <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282B	<b>Error message</b> Vm <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282C	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282D	<b>Error message</b> Vk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282E	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282F	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2830	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2831	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2832	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2833	<b>Error message</b> Číslo nástroje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2834	<b>Error message</b> Číslo chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2835	<b>Error message</b> Chybová souvislost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2836	<b>Error message</b> Chybová hladina <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2837	<b>Error message</b> W_PL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2838	<b>Error message</b> D_PL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2839	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-283A	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283B	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283C	<b>Error message</b> NR <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283D	<b>Error message</b> D_Nr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283E	<b>Error message</b> D1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283F	<b>Error message</b> D2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2840	<b>Error message</b> D3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2841	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2842	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2843	<b>Error message</b> L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2844	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2845	<b>Error message</b> Smazat Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2846	<b>Error message</b> Smazat X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2848	<b>Error message</b> Zaznamenat šířku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2849	<b>Error message</b> Definujte nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284A	<b>Error message</b> Dále <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-284F	<b>Error message</b> Typ orovná.vřeteno <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2850	<b>Error message</b> Typ orovnávače deska <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2851	<b>Error message</b> Typ orovná.v.diamant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2852	<b>Error message</b> Vyrovnání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2853	<b>Error message</b> Naučit pol.orovná.v. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2854	<b>Error message</b> Nový orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2856	<b>Error message</b> Poměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2859	<b>Error message</b> Natáhnout znovu data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-285D	<b>Error message</b> Kriteria hledání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285E	<b>Error message</b> Převzít data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2861	<b>Error message</b> Další identický <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2862	<b>Error message</b> Předchozí identický <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2863	<b>Error message</b> Informace o nástroji <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2864	<b>Error message</b> Vnitřní broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2865	<b>Error message</b> Vnější broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2866	<b>Error message</b> Kotouč všeobec. data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2867	<b>Error message</b> Čelní kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2868	<b>Error message</b> Šikmý kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2869	<b>Error message</b> Přímý kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286A	<b>Error message</b> Konec <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286B	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286C	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286D	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286E	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-286F	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2870	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2871	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2872	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2873	<b>Error message</b> F1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2874	<b>Error message</b> F2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2875	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2876	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2877	<b>Error message</b> Snímací dráha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2879	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287A	<b>Error message</b> H1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287B	<b>Error message</b> H2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287C	<b>Error message</b> N <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287D	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287E	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287F	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2880	<b>Error message</b> M91 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2881	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2882	<b>Error message</b> ER1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2883	<b>Error message</b> ER2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2884	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2885	<b>Error message</b> ER3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2886	<b>Error message</b> ER4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2887	<b>Error message</b> ER5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2888	<b>Error message</b> ER6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2889	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288A	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288B	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288C	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288D	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288E	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288F	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Číslo chyby</b>	<b>Popis</b>
<b>905-2890</b>	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2891</b>	<b>Error message</b> R1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2892</b>	<b>Error message</b> R2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2893</b>	<b>Error message</b> R3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2894</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2895</b>	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2896</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2897</b>	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2898	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2899	<b>Error message</b> N <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289A	<b>Error message</b> Č.diamantu - vnější <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289B	<b>Error message</b> Č.diamantu - vnitřní <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289C	<b>Error message</b> Typ orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289D	<b>Error message</b> Strategie orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289E	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289F	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28A0	<b>Error message</b>   <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A1	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A2	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A3	<b>Error message</b> RL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A4	<b>Error message</b> RA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A5	<b>Error message</b> dX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A6	<b>Error message</b> dZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A7	<b>Error message</b> AZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28A8	<b>Error message</b> dXA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A9	<b>Error message</b> dZA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AA	<b>Error message</b> AX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AB	<b>Error message</b> AZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AC	<b>Error message</b> FA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AD	<b>Error message</b> SA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AE	<b>Error message</b> MA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AF	<b>Error message</b> MV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28B0	<b>Error message</b> D_OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B1	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B2	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B3	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B4	<b>Error message</b> Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B5	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B6	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B7	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28B8	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B9	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BA	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BB	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BC	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BD	<b>Error message</b> COR <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BE	<b>Error message</b> COUNT <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BF	<b>Error message</b> RESET <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28C0	<b>Error message</b> STOPP <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C1	<b>Error message</b> U <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C2	<b>Error message</b> Průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C3	<b>Error message</b> Šířka kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C4	<b>Error message</b> Výčnělek <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C5	<b>Error message</b> Hloubka kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C6	<b>Error message</b> Úhel naklopení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C7	<b>Error message</b> Rohový úhel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28C8	<b>Error message</b> Poloměr rohu RV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C9	<b>Error message</b> Poloměr rohu RV1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CA	<b>Error message</b> Poloměr rohu RV2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CB	<b>Error message</b> Minimální průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CC	<b>Error message</b> Minimální šířka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CD	<b>Error message</b> Přímo, Šikmo, Čelně <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CE	<b>Error message</b> Vnější / Vnitřní <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D0	<b>Error message</b> Offset osy B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28D1	<b>Error message</b> Řezná rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D2	<b>Error message</b> Číslo místa (0...99) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D3	<b>Error message</b> Horní limit průměru <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D4	<b>Error message</b> Dolní limit průměru <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D5	<b>Error message</b> Horní hranice šířky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D6	<b>Error message</b> Dolní hranice šířky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D7	<b>Error message</b> Šířka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D8	<b>Error message</b> Úhel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-28D9	<b>Error message</b> Poloměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DA	<b>Error message</b> Délka strany <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DB	<b>Error message</b> Úhel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DC	<b>Error message</b> Hloubka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DD	<b>Error message</b> Délka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DE	<b>Error message</b> Poloměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DF	<b>Error message</b> Hloubka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E0	<b>Error message</b> Průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28E1	<b>Error message</b> Vnější strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E2	<b>Error message</b> Vnitřní strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E3	<b>Error message</b> Výběr hrany <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E4	<b>Error message</b> Řezná rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E5	<b>Error message</b> Řezná rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E6	<b>Error message</b> Průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E7	<b>Error message</b> Průměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E8	<b>Error message</b> Průměr diamantu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28E9	<b>Error message</b> Délka L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EA	<b>Error message</b> Délka L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EB	<b>Error message</b> Místo orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EC	<b>Error message</b> Místo orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28ED	<b>Error message</b> Vyrovnání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EE	<b>Error message</b> Typ orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EF	<b>Error message</b> Poloha orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F0	<b>Error message</b> Poloha orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28F1	<b>Error message</b> Vřeteno orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F2	<b>Error message</b> Šířka orovn. desky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F3	<b>Error message</b> Typ korekce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F4	<b>Error message</b> Poloha orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F5	<b>Error message</b> Poloha orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F6	<b>Error message</b> Typ nástroje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F7	<b>Error message</b> Poloměr špičky sondy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F8	<b>Error message</b> Délka L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28F9	<b>Error message</b> Délka L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FA	<b>Error message</b> Kalibrování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FF	<b>Error message</b> Tvar kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2903	<b>Error message</b> Bezpečná poloha Bezpečná poloha Bezpečná poloha Bezpečná poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2905	<b>Error message</b> Posun nulového bodu Posun nulového bodu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2906	<b>Error message</b> Kalibrování Kalibrování Kalibrování Kalibrování Kalibrování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2907	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2908	<b>Error message</b> Osový systém <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2909	<b>Error message</b> Poloměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290A	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290B	<b>Error message</b> Osa <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290C	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290D	<b>Error message</b> Vstup sondy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290E	<b>Error message</b> PGM_NAME <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290F	<b>Error message</b> Název kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2910	<b>Error message</b> TOLERANCE 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2911	<b>Error message</b> TOLERANCE 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2912	<b>Error message</b> Limit rychlosti pos. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2913	<b>Error message</b> Data kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2914	<b>Error message</b> Data kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2915	<b>Error message</b> Data kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2916	<b>Error message</b> Data kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2917	<b>Error message</b> Vnější strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2918	<b>Error message</b> Vnitřní strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2919	<b>Error message</b> Základní data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291A	<b>Error message</b> Řezná rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291B	<b>Error message</b> Řezná rychlost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291C	<b>Error message</b> Poměr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291D	<b>Error message</b> Místo osazení 0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291E	<b>Error message</b> Místo osazení 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291F	<b>Error message</b> Místo osazení 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2920	<b>Error message</b> Místo osazení 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2921	<b>Error message</b> Místo osazení 4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2922	<b>Error message</b> Místo osazení 5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2923	<b>Error message</b> Místo osazení 6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2924	<b>Error message</b> Místo osazení 7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2925	<b>Error message</b> Místo osazení 8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2926	<b>Error message</b> Místo osazení 9 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2927	<b>Error message</b> Údaje kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2928	<b>Error message</b> Údaje fréz.nástroje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2929	<b>Error message</b> Údaje orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292A	<b>Error message</b> Údaje sondy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292B	<b>Error message</b> Údaje vrtáku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292C	<b>Error message</b> Kriteria hledání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292D	<b>Error message</b> Sonda/Měřicí kulička <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292E	<b>Error message</b> Nový orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292F	<b>Error message</b> Definujte orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2930	<b>Error message</b> Definujte orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2931	<b>Error message</b> Definujte orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2932	<b>Error message</b> Definujte vyrovnání <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2933	<b>Error message</b> Poloha orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2934	<b>Error message</b> Poloha orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2935	<b>Error message</b> Kalibrace: Volba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2936	<b>Error message</b> Zaznamenat polohy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2937	<b>Error message</b> Zaznamenat šířku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2938	<b>Error message</b> Tvar kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2939	<b>Error message</b> NPV-Obrobek <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293A	<b>Error message</b> NPV-Brusný kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293B	<b>Error message</b> Bezpečná poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293C	<b>Error message</b> Počet bezp. poloh <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293D	<b>Error message</b> T-Povel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293E	<b>Error message</b> Q-Povel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2940	<b>Error message</b> Broušení závitů <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2941	<b>Error message</b> Zápich závitů <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2942	<b>Error message</b> Oscilace závitů <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2943	<b>Error message</b> Osa C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2944	<b>Error message</b> Začátek broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2945	<b>Error message</b> Konec broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2946	<b>Error message</b> Konfig. pendlování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2947	<b>Error message</b> Konfig. pendl.param. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2948	<b>Error message</b> Počátek.pol.přísuvu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2949	<b>Error message</b> Asynchronní přísuv <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294A	<b>Error message</b> Synchronní přísuv <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294B	<b>Error message</b> Všeobecný přísuv <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294C	<b>Error message</b> Z. Messst. asynchr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294D	<b>Error message</b> Z. Messst. synchr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294E	<b>Error message</b> Přísuv sondy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294F	<b>Error message</b> Z. Körperschall <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2950	<b>Error message</b> Přísuv sonda <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2951	<b>Error message</b> Všeobecné orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2952	<b>Error message</b> Střední orovnění <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2953	<b>Error message</b> LOAD kontur.program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2954	<b>Error message</b> Začátek kontur.pgmu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2955	<b>Error message</b> Konec kontur. pgmu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2956	<b>Error message</b> Start kontur. pgmu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2957	<b>Error message</b> Stop kontur.programu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2958	<b>Error message</b> Def.asynchr.přísuvu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2959	<b>Error message</b> Def.synchr.přísuvu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295A	<b>Error message</b> Def.všeobec.přísuvu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295B	<b>Error message</b> Override přiřazení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295C	<b>Error message</b> Start broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295D	<b>Error message</b> Stop broušení <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295E	<b>Error message</b> Schleifstatus <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295F	<b>Error message</b> Čekajte konec brouš. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2960	<b>Error message</b> Aktivujte událost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2961	<b>Error message</b> Deaktivujte událost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2962	<b>Error message</b> Testujte událost <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2963	<b>Error message</b> Data kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2964	<b>Error message</b> Hlava kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2965	<b>Error message</b> Data orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2966	<b>Error message</b> Kalibrování <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2967	<b>Error message</b> Bezpečná poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2968	<b>Error message</b> NPV-Obrobek <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2969	<b>Error message</b> NPV-Brusný kotouč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296A	<b>Error message</b> T-Povel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296B	<b>Error message</b> Q-Povel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296C	<b>Error message</b> Stav kotouče <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296D	<b>Error message</b> Smazat orovnávač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296E	<b>Error message</b> Zvolte parametr.blok <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296F	<b>Error message</b> Nájezd orovnávače <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2970	<b>Error message</b> Zpětný chod <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2971	<b>Error message</b>
	Korekce kotouče
	<b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2972	<b>Error message</b>
	Vztažný systém
	<b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2973	<b>Error message</b>
	PLC příkaz
	<b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>