



## Fejlliste

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

## Fejlliste

### Gældende for:

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

### Udgave:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Alle rettigheder forbeholdes.

## Liste over alle NC-fejlmeldinger

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>120-0006</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurering af softkey kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> The specified soft key is not contained in the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data.</p>
<b>120-0007</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurering af layer kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> The configured soft-key row (layer) cannot be read.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data.</p>
<b>120-0008</b>	<p><b>Error message</b> Cyklus eller query %1 ukendt</p> <p><b>Cause of error</b> The specified cycle or cycle dialog was not found in the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data.</p>
<b>120-000A</b>	<p><b>Error message</b> Kan ikke generere menu</p> <p><b>Cause of error</b> Software problem in the user interface</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
120-000B	<p><b>Error message</b> Q-parameter %1: Kan ikke læse eller skrive værdien</p> <p><b>Cause of error</b> Software problem in the user interface</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
120-000C	<p><b>Error message</b> Softkey-gruppe uden første element</p> <p><b>Cause of error</b> In the configuration data a soft-key group is specified, but no soft key is marked as "first."</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuration data.</p>
120-000D	<p><b>Error message</b> Softkey-type bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> An illegal soft-key type was used within a cycle dialog.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuraiton data.</p>
120-000E	<p><b>Error message</b> Ugyldig resource-ID</p> <p><b>Cause of error</b> Software problem in the user interface</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
120-000F	<p><b>Error message</b> Ugyldige konfigurerings data for cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Too many soft keys defined in a cycle dialog</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
120-0013	<p><b>Error message</b> Fejl i brugerfladen</p> <p><b>Cause of error</b> Software problem in the user interface.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
120-0016	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error with front end/dialogs.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
120-001E	<p><b>Error message</b> Kan ikke lave netværksforbindelse: %1 %2 %3</p> <p><b>Cause of error</b> Unable to connect with a network drive defined in the network management.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use the program manager to open the network management (NETWORK soft key)</li> <li>- Press the MOD key and enter the network code number NET123.</li> <li>- Enter all required data for the network connection (DEFINE NETWORK CONNECTN. soft key).</li> <li>- Check the correctness and spelling of the input data for the network connection</li> </ul> </p>
120-001F	<p><b>Error message</b> Fil '%1' ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> A required file could not be found at the specified location.</p> <p><b>Error correction</b> Check the spelling of the path and file name, for example. If possible, copy the file to the required directory.</p>
120-0027	<p><b>Error message</b> Konfigurationsserver-queue kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
120-0028	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata kunne ikke læses '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
120-002E	<p><b>Error message</b> Stien '%1' ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> A required drive or directory was not found.</p> <p><b>Error correction</b> Check the spelling of the path.</p>
120-0041	<p><b>Error message</b> Ingen filer for online-hjælp (*.CHM) til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> Det kan ikke vise kontekstafhængig hjælp, fordi der ikke er nogen online hjælpefiler til *.CHM verfübar. De skal downloade *.CHM data fra HEIDENHAIN hjemmesiden til styringen og lægge det i mappen Landesprog Vær opmærksom på informationen i Brugerhåndbogen</p> <p><b>Error correction</b> - Download hjælpefiler af HEIDENHAIN hjemmeside (www.heidenhain.de) her: &gt; www.heidenhain.de &gt; Dokumentation und Information &gt; Benutzer-Dokumentation - Udpak ZIP filerne og overfør *.CHM filerne til styringen</p>
125-0067	<p><b>Error message</b> Fejl når billedskærmsindholdet skal gemmes i filen %1</p> <p><b>Cause of error</b> There was an error when saving the screen content in the file.</p> <p><b>Error correction</b> Delete all unneeded files to increase memory capacity, or inform the service agency for your control.</p>
125-0068	<p><b>Error message</b> Kildefil %1 ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> A file in the list of example files cannot be addressed as source</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
125-0069	<p><b>Error message</b> Fil eksempel %1 kunne ikke kopieres. Fejlcode %2</p> <p><b>Cause of error</b> A file in the list of example files could not be copied</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
125-006A	<p><b>Error message</b> Liste for kopiering af fil eksempler er ikke til rådighed %1</p> <p><b>Cause of error</b> The file containing the list of example files is not available</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
125-006C	<p><b>Error message</b> Fejl ved software-update: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
125-006D	<p><b>Error message</b> Update-reglerne er ikke opfyldt</p> <p><b>Cause of error</b> One or more update rules were not complied with.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
125-006E	<p><b>Error message</b> Update-fil ugyldig eller findes ikke</p> <p><b>Cause of error</b> The update file was not found or it does not contain a valid update.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
125-006F	<p><b>Error message</b> Checksumfejl ved update</p> <p><b>Cause of error</b> The checksums do not match the update files.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
125-0070	<p><b>Error message</b> Ugyldig signaturindførelse ved update</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid signature entry was found in the update file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
125-0071	<p><b>Error message</b> For lidt hukommelsesplads. update ikke mulig.</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough free memory on the data medium to save the update there.</p> <p><b>Error correction</b> Vacate some memory space</p>
125-0072	<p><b>Error message</b> Backup-fil ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> During the software update, the control automatically makes a backup file for restoring the previous software level. The backup file was not found on the data medium.</p> <p><b>Error correction</b> Change to the directory in which the backup file was saved.</p>
125-0075	<p><b>Error message</b> ZIP-fil indeholder ingen styrings-setup</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev valgt en ZIP-fil for software-update'en, der ingen setup-filer indeholder for styringen.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrollér ZIP-fil</p>
125-00D2	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata kunne ikke skrives '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
125-00D4	<p><b>Error message</b> I konfigurations-dataerne er ingen driftstider frigivet for editering.</p> <p><b>Cause of error</b> Although the code number was entered correctly, the operating times cannot be edited because all fields of the operating times locked against editing in the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Release the required fields in the configuration data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
125-0117	<p><b>Error message</b> Forbindelsen er fuld</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimale konfigurerbare forbindelser er opnået.</p> <p><b>Error correction</b> Slet en forbindelse før De tilføjer en ny.</p>
125-011F	<p><b>Error message</b> Forbindelsesopbygning til DNC ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot connect with the DNC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
125-0120	<p><b>Error message</b> TeleService fordring fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Unable to send TeleService request.</p> <p><b>Error correction</b> Check the network connections and retry.</p>
125-0121	<p><b>Error message</b> TeleService fordring fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> The machine parameter for TeleService is improperly configured.</p> <p><b>Error correction</b> The machine parameter for TeleService, "CfgService-Request," must be correctly configured.</p>
125-0149	<p><b>Error message</b> Kørselsgrænse blev ikke overført</p> <p><b>Cause of error</b> Indlæsning for en eller flere kørselsbegrænsninger kunne ikke overføres. Mulig årsag: Indlæsning af Værdiområde for Modulo-akse var større end 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas indlæsningsværdi og overfør på ny.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
125-014A	<p><b>Error message</b> Indlæsning ikke virksomt</p> <p><b>Cause of error</b> The input was not accepted. Possible causes: - You have entered an illegal character. The following characters are allowed: 1234567890.- - You have entered too many characters before or after the decimal separator.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the entered values.</p>
125-014B	<p><b>Error message</b> Kinematik blev ikke omkoblet</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte kinematik blev ikke gennemført. Mulig årsag: - Et NC-Program bliver afviklet - Svingning af arbejdsplan (Softkey 3D ROT, PLANE-Funktion, Cyklus 19) er aktiv - Kinematik er defekt</p> <p><b>Error correction</b> - Skift kinematik igen efter programafviklingen - Deaktiver svingning arbejdsplan: - Sæt manuel drejning til inaktiv ved hjælp af 3D ROT Softkey eller - Deaktiver styret drejning via PLANE-funktionen eller Cyklus 19 - Kontakt kundeservice</p>
125-0163	<p><b>Error message</b> Måleenhed blev ikke ændret</p> <p><b>Cause of error</b> The unit of measure for the position display could not be changed. Possible cause: - An NC program is being processed</p> <p><b>Error correction</b> - Switch the unit of measure again after program run</p>
126-0072	<p><b>Error message</b> Fejl ved afvikling af selvtesten</p> <p><b>Cause of error</b> Under selvtest blev en ugyldig meddelelse givet.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0075	<p><b>Error message</b> Fejl ved selvtest</p> <p><b>Cause of error</b> Under selvtest er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Nød-stop-kreds -ES.A og -ES.B for korrekt tilslutning og funktion - Kontakt kundeservice</p>
126-0076	<p><b>Error message</b> Fejl ved selvtest</p> <p><b>Cause of error</b> Under selvtest er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Nød-stop-kreds -ES.A og -ES.B for korrekt tilslutning og funktion - Kontakt kundeservice</p>
126-007F	<p><b>Error message</b> Selvtest kan ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b> Før selvtesten (NØD-STOP-test) er opstået en fejl der forhindrer starten af testen: - Not-Halt Fehler ist aufgetreten - Not-Halt Taster wurde gedrückt - NØD-STOP kredsløb defekt - Den interne temperatur for en HSCI-komponent er for høj - Den interne temperatur for en HSCI-komponent er for lav - Ventilator for en HSCI-komponent defekt - Spændingsforsyningen til en komponent mangler, er for lav eller for høj - HSCI-kabling mangler eller er defekt</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på yderligere meldinger - Med HSCI-Busdiagnose fremskaffes, hvilke komponenter en fejl melder - Test NØD-STOP-kreds - Test spændingsforsyningen til den ramte HSCI-komponent - Kontrollér HSCI-kablingen - I givet fald udskift defekte HSCI-komponenter - Generér en service-fil og kontakt service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-010F	<p><b>Error message</b> CC kører kun med 500 MHz</p> <p><b>Cause of error</b> I systemet befinder der sig mindst én Controller-enhed, som kun er clocket med 500MHz. Dette fører, i kombination med den anvendte adaptiver Reglerfunktion, til performance-problemer.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og muligvis udskift CC - underret maskinfabrikanten.</p>
126-0110	<p><b>Error message</b> NC-software ikke frigivet for FS-applikationer</p> <p><b>Cause of error</b> - Styringssystemet (Hardware) er godkendt med systemet Funktionel Sikkerhed FS fra HEIDENHAIN. Den installerede NC-software er dog ikke frigivet for anvendelse, af den integrerede Funktionel Sikkerhed FS fra HEIDENHAIN. - Testsoftware eller ikke for anvendelse af den installerede integrerede Funktionel Sikkerhed FS frigivne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b> - Installer en NC-Software-version på Deres styring som er frigivet til anvendelse af den integrerede Funktionel Sikkerhed FS fra HEIDENHAIN. - Kontakt service</p>
126-0111	<p><b>Error message</b> For mange afbryde-porte defineret</p> <p><b>Cause of error</b> I IOC-filen blev mere end én udgang defineret for udkobling af maskine efter en nedlukning. Dette er ikke tilladt. Der bør maksimalt defineres én udgang.</p> <p><b>Error correction</b> - IO-konfiguration kontroller og evt. korrigere</p>
126-0112	<p><b>Error message</b> Afbryde-port til forkert Bus-system</p> <p><b>Cause of error</b> Udgangen for udkobling af maskinen efter ned nedlukning af styringen, blev defineret for et forkert Bus-system. Tilladte Bus-systemer er eksterne PL-moduler med HSCI-Interface eller intern PL-modul.</p> <p><b>Error correction</b> - IO-konfiguration kontroller og evt. korrigere</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-udgang for lukning defineret flere gange</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Såvel i IOC-Fil som også i konfigurationsdata (maskin-parameter) er en PLC-udgang defineret for lukning af styringen (Udkoblings-port).  Bemærk, at indlæsningen i konfigurationsdata har forrang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- Kontroller Konfigurationsdatum DisplaySettings-&gt;CfgShutdown (Maskin-Parameternummer 101600)</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
126-0114	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk lukning ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udkobling af maskinen, efter nedlukning af styringen, kan ikke aktiveres, da IO-konfigurationen ikke stemmer overens med den faktiske Hardware-opbygning</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styringen opererer i simulations mode</li> <li>- IOC-fil passer ikke til Hardware-opbygning</li> <li>- Optionen i konfigurationen er ikke sat rigtigt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Hardware-opbygning</li> <li>- Kontroller IO-Konfiguration</li> <li>- Kontroller Option</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
126-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-udgang for udkobling forkert defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udgang for udkobling af maskine, efter lukning af styringen, blev konfigureret forkert:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der blev adresseret en udgang til en intern PL (f.eks. ved UEC, UMC), selvom der ikke er en intern PL.</li> <li>- Udgangens adresse er udenfor det tilladte område 00..030.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller konfigurationsdata (maskin-parameternummer 101600).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-udgang for udkobling forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC-udgang for udkobling af maskine, efter lukning af styringen, blev konfigureret forkert:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der blev adresseret en udgang til en HSCI-udstyr, selvom der ikke er et HSCI-udstyr tilsluttet styringen.</li> <li>- Det adresserede HSCI-udstyr er ingen PL.</li> <li>- Den adresserede udgang for PL findes ikke.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfigurationsdata (maskin-parameternummer 101600)</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
126-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-udgang for udkobling forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC-udgang for udkobling af maskinen efter lukning af styring blev konfigureret forkert.</p> <p>Indstillingen i Konfigurationsdatum CfgShutdown er anvendelig for enten den integrerede (f.eks. ved UEC, UMC) og en tilsluttet via HSCI PL (f.eks. PLB 62xx) .</p> <p>Indstilling for udgang af intern PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice: ubesat</li> <li>- powerOffSlot: ubesat</li> <li>- powerOffPort: Udgangs nummer for intern PL (værdiområde: 0..30)</li> </ul> <p>Indstilling for udgang af en HSCI tilsluttet PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice: Bus-Adresse for PL</li> <li>- powerOffSlot: Stikplads-nummer af Moduls (0 for Systemmodul og UEC11x)</li> <li>- powerOffPort: Nummer på lukkende udgang</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfigurationsdata (maskin-parameternummer 101600)</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
126-0118	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-udgang for udkobling forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev valgt automatisk unkobling af maskinen efter nedlukning af styring, dog er der hverken i konfigurationsdata eller i IOC-Fil defineret en PLC-udgang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definer en udkobling af en PLC-udgang i IOC-Fil eller i konfigurationsdata</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0119	<p><b>Error message</b> Keymavn %1 for OEM-Skript for lang</p> <p><b>Cause of error</b> - Det anvendte Keynavn er ved opstart til startende Python-Skript er for lang. Maksimal 10 tegn er tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre konfigurationsdatum</p>
126-011A	<p><b>Error message</b> Hardware-kombination ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved bestemmelse af Hardwareopbygning optræder en ikke tilladt kombination af CC-komponenter. Eksempel: - CC6106 og CC7206 - CC7206 og UEC112</p> <p><b>Error correction</b> - Ombyg Hardware - Kontakt maskinproducenten</p>
126-011B	<p><b>Error message</b> Selvtest-fejl blev ikke genkendt af %2 med HSCI-Adresse %3</p> <p><b>Cause of error</b> Under selvtest af udstyr blev en ventet meddelelse ikke givet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller alle kabelforbindelser til og fra dette udstyr - Udstyr kontrolleres og evt. udskiftes</p>
126-011C	<p><b>Error message</b> Ingen reaktion ved selvtest af %2 med HSCI-Adresse %3</p> <p><b>Cause of error</b> Under selvtest af udstyr blev en ventet meddelelse ikke givet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller alle kabelforbindelser til og fra dette udstyr - Udstyr kontrolleres og evt. udskiftes</p>
126-011D	<p><b>Error message</b> Selvtest-fejl blev ikke gennemført %2 med HSCI-Adresse %3</p> <p><b>Cause of error</b> Under selvtest af udstyr blev en ventet meddelelse ikke givet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller alle kabelforbindelser til og fra dette udstyr - Udstyr kontrolleres og evt. udskiftes</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-011E	<p><b>Error message</b></p> <p>Manglende tilladelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De er ikke berettiget til at udfører idriftstagnings-funktionen (Strømreguleringsenhed / Feltvinkeldetektion).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Få den rigtige NC.SetupDrive, Ved at De f.eks. indgiver det berettigede Password</li> <li>- Efter funktion genstartes</li> </ul>
126-011F	<p><b>Error message</b></p> <p>Sikkerhed ikke garanteret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For systemets sikkerhedsfunktioner blev relevante konfigurationsdata ændret og endnu ikke accepteret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bemærk efterfølgende tips for parameterblok, i hvilken konfigurationsdata blev ændret.</p> <p>Udfør en nedlukning af funktionelt sikkerhed til systemet i overensstemmelse med OEM-specifikationer, mens den angivne parameterindstilling er aktiv.</p> <p>Luk systemet og bekræft derved nedlukning, at funktionel sikkerhed er testet med succes og blev taget af.</p>
126-0120	<p><b>Error message</b></p> <p>Sikker Konfigurationsdata %1 ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurationsdata, der er relevante for sikkerhedsfunktionerne i systemet i det angivne parametersæt, er blevet ændret og endnu ikke accepteret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Udfør en nedlukning af funktionelt sikkerhed til systemet i overensstemmelse med OEM-specifikationer, mens den angivne parameterindstilling er aktiv.</p> <p>Luk systemet og bekræft derved nedlukning, at funktionel sikkerhed er testet med succes og blev taget af.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0129	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk skift i simulationsfunktion DriveSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen bliver automatisk koblet til Simulationsdriftsart "DriveSimul".</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er ingen styringsenhed (CC) tilgængelig i systemet.</li> <li>- Der bliver anvendt komponenter fra drivgeneration3 med ekstern sikkerhed, men uden PAE-Modul.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollere Hardware opbygning.</li> <li>- Start styringen påny.</li> <li>- Stil indstilling CfgMachineSimul/MP_simMode på "DriveSimul".</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
126-012A	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk skift i simulationsfunktion DriveAndEmStopSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen bliver automatisk koblet til Simulationsdriftsart "DriveAndEmStopSimul".</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er ingen System-PL fundet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Hardware-opbygning</li> <li>- Start styringen på ny.</li> <li>- Stil indstilling CfgMachineSimul/MP_simMode på "DriveAndEmStopSimul".</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
126-012B	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk skift i simulationsfunktion FullSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen bliver automatisk koblet til Simulationsdriftart "FullSimul".</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der blev genkendt en PL og et maskinbetjeningsfelt i systemet.</li> <li>- Der er intet udstyr genkendt i HSCI-Bus.</li> <li>- Indstillingen CfgMachineSimul/MP_simMode passer ikke til eksisterende Hardware-opbygning.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller hardware-opbygning, specielt HSCI-kabling af spændingsforsyning af HSCI-Komponenter.</li> <li>- Start styringen påny.</li> <li>- Stil indstillingen CfgMachineSimul/MP_simMode på "FullSimul".</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
126-012E	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange UM tilsluttet til en CC: CC-Index &amp;1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For mange Inverter UM er tilsluttet styringsenhed CC.</li> <li>- Der er pr. CC kun så mange effektmoduler (f.eks. motortilslutning) UM tilladt, som akser mulig på CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fordel Inverter UM på flere styringsenheder CC eller tilpas Konfiguration</li> <li>- Fjern uudnyttet Inverter UM (anvendt evt. 1-Akse-Modul i stedet for 2-Akse-Modul)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
126-012F	<p><b>Error message</b></p> <p>Komponent: %1 med serienummer: %2 ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I et system ned drevgeneration Gen 3 skal alle til HSCI-Bus tilsluttede komponenter og alle effektdele være indeholdt i IOconfig Projekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast den manglende komponent i Deres IOconfig-projekt</p>
126-0130	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurering med IOconfig ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I et system ned drevgeneration Gen 3 skal alle til HSCI-Bus tilsluttede komponenter og alle effektdele være indeholdt i IOconfig Projekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast den manglende komponent i Deres IOconfig-projekt og genstart styringen.</p>
126-0131	<p><b>Error message</b></p> <p>TNCdiag kan ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interne fejl</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
126-0132	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange HSCI-udstyr tilsluttet. Aktuelt: %1, tilladt: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er tilsluttet for mange enheder til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre konfiguration af maskinen, for at undgå at det maksimale antal af HSCI-enheder overskrides</li> <li>- Kontakt maskinproducenten</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0133	<p><b>Error message</b> For mange CC/UxC-udstyr tilsluttet. Aktuelt: %1, tilladt: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange CC-, UEC- hhv. UMC-enheder til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre konfiguration af maskinen, for at undgå at det maksimale antal af HSCI-enheder overskrides - Kontakt maskinproducenten</p>
126-0134	<p><b>Error message</b> For mange PLB/MB/TE/UxC-udstyr tilsluttet. Akt.: %1, till.: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange PLB-, MB-, TE-, UEC- hhv. UMC-enheder til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre konfiguration af maskinen, for at undgå at det maksimale antal af HSCI-enheder overskrides - Kontakt maskinproducenten</p>
126-0135	<p><b>Error message</b> For mange kontrolpaneler MB/TE tilsluttet. Akt.: %1, Till.: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange betjeningsfelter MB hhv. TE til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre konfiguration af maskinen, for at undgå at det maksimale antal af HSCI-enheder overskrides - Kontakt maskinproducenten</p>
126-0136	<p><b>Error message</b> For mange UVR-udstyr tilsluttet. Aktuelt: %1, tilladt: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange UVR-enheder til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre konfiguration af maskinen, for at undgå at det maksimale antal af HSCI-enheder overskrides - Kontakt maskinproducenten</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-0137	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange I/O-terminaler tilgængelige. Aktuelt: %1, tilladt: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er for mange I/O-terminaler på PLB-/MB-/TE-/UEC- hhv. UMC-enheder.</p> <p>Funktionel sikker terminal tæller som én terminal.</p> <p>Det er muligt, at flere terminaler bestemmes, end der er tilgængelige på hardware-siden af enhederne. Nogle enheder har interne terminaler, der er inkluderet i dette af tekniske årsager.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre konfiguration af maskinen, for at undgå at det maksimale antal af terminaler overskrides</li> <li>- Kontakt maskinproducenten</li> </ul>
126-0138	<p><b>Error message</b></p> <p>IOCP-filen til konfiguration af hardwaren blev ikke indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systemet kunne ikke indlæse IOCP-filen til konfiguration, da</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indtastningen af stinavnet i konfigurationsdataene mangler</li> <li>- ingen fil blev fundet under det konfigurerede stinavn</li> <li>- filen er syntaktisk forkert</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tjek konfiguration og mappetræ</li> <li>- Installer den korrekte fil</li> </ul>
126-0139	<p><b>Error message</b></p> <p>En konfigureret HSCI-enhed kan ikke tildeles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Enheden, der er konfigureret i IOCP-filen, kan ikke tildeles den enhed, der findes under denne HSCI-adresse.</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved indlæsning af IOCP-fil</li> <li>- Hardwarekonfigurationsindstillingen er indstillet forkert</li> <li>- Tilslut en anden enhed</li> <li>- Enhed er ikke tilsluttet eller yderligere forbundet til adressen</li> <li>- Enheder tilsluttet i anden rækkefølge</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfigurationen og de muligheder, der er effektive</li> <li>- Kontroller kablet til HSCI-linjen</li> </ul> <p>De kan bruge styringens diagnostiske funktioner til dette.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
126-013A	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigureret modul på HSCI-enheden kan ikke tildeles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modulet %1, der er konfigureret på HSCI-enheden %2, matcher ikke det modul, der findes på denne stikplads. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert IOCP-fil indlæst</li> <li>- Den relevante mulighed for at evaluere konfigurationen blev indstillet forkert i konfigurationen</li> <li>- Modul ikke tilsluttet eller yderligere tilsluttet</li> <li>- Endnu et modul tilsluttet</li> <li>- Moduler sat i forkert rækkefølge</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller projektplanlægningen og konfigurationen af de tilhørende optioner eller de indsatte moduler. De kan bruge styringens diagnostiske funktioner til dette.</p>
130-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>FEJLAGTIG DATAFORARBEJDNING</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>System error</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
130-0002	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>System error</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
130-0066	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Arithmetical error. Value too small.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
130-0067	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Arithmetical error. Value too large.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-0068	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0069	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-006A	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-006B	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-006C	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-006D	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-006F	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
130-0070	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0096	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error with cancellation of machining <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0097	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0098	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0099	<b>Error message</b> Filadgang var successfuld <b>Cause of error</b> Information for the user that file access was successful. <b>Error correction</b>
130-009A	<b>Error message</b> FILSYSTEMFEJL <b>Cause of error</b> 1.) The path name contains more than six subdirectories. 2.) The path name contains a directory or file name with more than 16 characters. 3.) The path name contains two or more file name extensions or a file extension with more than 3 characters. 4.) A system error occurred during file access. <b>Error correction</b> 1.) and 2.) Save the file in another directory or under another, shorter name. 3.) Save the file with only one file name extension with no more than 3 characters. 4.) Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
130-009B	<p><b>Error message</b> FIL IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> The named path has no file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given path name.</p>
130-009C	<p><b>Error message</b> IKKE TILLADT FIL NAVN</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid path name was given (e.g. a path name containing illegal characters).</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given path name.</p>
130-009D	<p><b>Error message</b> For mange filer åbne</p> <p><b>Cause of error</b> The file couldn't be opened because too many files are already opened. There is a limit to the number of simultaneously open files.</p> <p><b>Error correction</b> Close the files that you no longer need.</p>
130-009E	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Access to the file was denied. 2.) The file is already being written to by another application.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Check the access rights to the file and remove any existing write protection. 2.) Close the file in the application that has blocked access to the file.</p>
130-009F	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> The file was opened only for reading and cannot be written to.</p> <p><b>Error correction</b> Save the files under another name.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-00A0	<p><b>Error message</b> Biblioteket kunne ikke slettes</p> <p><b>Cause of error</b> The current directory cannot be deleted.</p> <p><b>Error correction</b> Please select another directory first.</p>
130-00A1	<p><b>Error message</b> INDLÆSNING AF FLERE FILER UMULIG</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot save any more files.</p> <p><b>Error correction</b> Delete any files that you no longer need.</p>
130-00A2	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> The drive doesn't allow positioning in the file, or the positioning is not at the beginning of a line.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
130-00A3	<p><b>Error message</b> Drev ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b> Hardware error during file access.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether the device, e.g. a network adapter, is connected correctly.</p>
130-00A4	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> The file is already in use by another application.</p> <p><b>Error correction</b> Close the file in the application that has access to the file.</p>
130-00A5	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Access to a certain area of the file was blocked by another application.</p> <p><b>Error correction</b> Close the file in the application that has blocked access to the file.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
130-00A6	<p><b>Error message</b> INDLÆSNING AF FLERE FILER UMULIG</p> <p><b>Cause of error</b> The file could not be saved because the data medium is full.</p> <p><b>Error correction</b> Delete unneeded files on the data medium.</p>
130-00A7	<p><b>Error message</b> PROGRAM IKKE FULDSTÆNDIGT</p> <p><b>Cause of error</b> Unexpected end of file found.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the file is complete.</p>
130-00A8	<p><b>Error message</b> Adgang til bibliotek ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Access to the directory was denied.</p> <p><b>Error correction</b> Check the access privileges to the file and, if required, cancel an existing write protection.</p>
130-012C	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> The system is no longer consistent.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
130-012D	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
130-012E	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-012F	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.  <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0130	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Error in communication within the system  <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0131	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.  <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0132	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.  <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0133	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.  <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0134	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> The system cannot be started, since not all objects are available.  <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
130-0135	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> The system cannot be started because not all objects are available.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
130-0136	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> The system cannot be started because not all objects are available.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
130-0137	<p><b>Error message</b> Fejl: Processen %1 er afsluttet uventet</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> ClientQueue (%1) kunne ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-0191	<p><b>Error message</b> Logfil kunne ikke gemmes.</p> <p><b>Cause of error</b> The log file could not be saved under the specified path/file name.</p> <p><b>Error correction</b> Enter another path/file name for saving.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-0192	<b>Error message</b> ASSERTION: Konsistenbetingelse ikke opfyldt <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0193	<b>Error message</b> INFO: %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
130-0194	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Error in communication within the system <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0195	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> No further time job could be started. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0196	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Not enough memory available. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0197	<b>Error message</b> Ugyldig eventklasse i følgende fejl! <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
130-0199	<b>Error message</b> OEM-fejl uden yderligere information <b>Cause of error</b> Fehlertext wurde nicht gefunden. <b>Error correction</b> Fehlertext in Fehlertextdatei eintragen und/oder Fehlertext-datei auf dem entsprechenden Verzeichnis ablegen.

Fejlnummer	Beskrivelse
130-019A	<p><b>Error message</b> Cyklus-fejl uden yderligere information</p> <p><b>Cause of error</b> Fehlertext wurde nicht gefunden.</p> <p><b>Error correction</b> Fehlertext in Fehlertextdatei eintragen und/oder Fehlertext-datei auf dem entsprechenden Verzeichnis ablegen.</p>
130-019B	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-019C	<p><b>Error message</b> Service-filer bliver gemt</p> <p><b>Cause of error</b> Service files are being saved for diagnostic purposes.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
130-019D	<p><b>Error message</b> Fejl-logfil kunne ikke åbnes. Pas på: Ingen fejlmeddelelse el. info-meldinger vil blive logged.</p> <p><b>Cause of error</b> The log is write-protected.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the write protection, or rename or delete the log.</p>
130-01A1	<p><b>Error message</b> Fejl gemmes som servicefil</p> <p><b>Cause of error</b> Under gemme fil opstod der en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Genskab påny en servicefil. Hvis det er nødvendigt med Softkey SERVICE-DATEIEN SPEICHERN.</p>
130-01FA	<p><b>Error message</b> Forkert betingelse i switch statement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-01FB	<p><b>Error message</b> Ingen tilbagemelding fra applikation %1</p> <p><b>Cause of error</b> The application does not confirm closing the trace files for diagnostic purposes.</p> <p><b>Error correction</b> No error correction possible.</p>
130-01FC	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> An as yet unimplemented function of a server was called.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
130-01FD	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A server cannot find the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
130-01FE	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A server cannot reach the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
130-01FF	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A software error has occurred.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
130-0200	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The given configuration datum contains errors and was not accepted for control operation.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration data or inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-0201	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The given configuration datum has errors. The erroneous values were replaced by default values.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration datum or inform your machine manufacturer.</p>
130-0202	<p><b>Error message</b> NC-program afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> The NC program was cancelled because of an error.</p> <p><b>Error correction</b> Note further error messages. If no further error messages appear, inform your service agency.</p>
130-03EE	<p><b>Error message</b> Filnavn eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> The file cannot be generated because a file with the same name already exists.</p> <p><b>Error correction</b> Save the file under another name.</p>
130-03EF	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> The file contains data in an illegible format.</p> <p><b>Error correction</b> Select another file or inform your service agency.</p>
130-03F0	<p><b>Error message</b> Bibliotek ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> The specified directory does not exist or was deleted.</p> <p><b>Error correction</b> Select another directory.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-03F1	<p><b>Error message</b> UDSTYR IKKE TILGÆNGELIG</p> <p><b>Cause of error</b> The specified drive is not connected.</p> <p><b>Error correction</b> Select another drive.</p>
130-0414	<p><b>Error message</b> Service-filer kunne ikke gemmes</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while saving the service files.</p> <p><b>Error correction</b> Try to save again. If required, restart the control beforehand. Notify your service agency if the problem recurs.</p>
130-0415	<p><b>Error message</b> For denne fejl er ingen online-hjælp til rådighed!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-07D0	<p><b>Error message</b> Fil ikke fundet: %1</p> <p><b>Cause of error</b> The named path has no file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given path name.</p>
130-07D1	<p><b>Error message</b> Fejl ved åbning/lukning af en Zip-fil (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> TNC'en kan ikke skabe eller lukke ZIP filen. Filen er muligvis korrupt.</p> <p><b>Error correction</b> Forsøg at genskabe ZIP filen.</p>
130-07D2	<p><b>Error message</b> Ved sikring af en (Zip-)fil er en fejl opstået.</p> <p><b>Cause of error</b> TNC'en kunne ikke ved fremstilling af Servicefilen skabe mindst én fil.</p> <p><b>Error correction</b> Ingen afhjælpning muligt.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
130-07D4	<p><b>Error message</b></p> <p>Tasten evt. i klemme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Én eller flere taster blev trykket længere end 5 sekunder.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Hvis der fortsat er et problem: kontakt kundeservice. Tryk tasterne SHIFT, CTRL og ALT.</p>
130-07D5	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameteroverførsel ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der kan ikke skrives til maskinparameter, da baggrundsaktiviteter blokerer tilgangen til maskin-konfigurationen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Afslut baggrunds job</li> <li>- Kontroller ved Offset-balance, at aksen er i regulering og reguleringsvinduet et åben.</li> </ul>
130-07D6	<p><b>Error message</b></p> <p>Harddisk '%1' reagerer ikke!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the network</li> <li>- Check whether the connected computer is active</li> <li>- Check the network cables and connectors</li> <li>- Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink.</li> <li>- Have a network specialist check the network settings.</li> </ul>
130-07D7	<p><b>Error message</b></p> <p>Programstart eller programvalg mislykket</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktionen blev forhindret ved en samtidig rekonfiguration eller konfigurationsfejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Afslut løbende simulation i driftsart Program-Test</li> <li>- Ret konfigurationsfejl</li> </ul>
130-07D8	<p><b>Error message</b></p> <p>Applikationen kan ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The authorization necessary in order to run the application is missing.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
130-07E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Usikker DNC-forbindelse (%1) registreret af %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En applikation har etableret eller forsøgt at etablere en usikker DNC-forbindelse til styringen.</p> <p>Tips:</p> <p>For at øge IT-sikkerheden markant er DNC-forbindelser som standard kun tilladt via en SSH-tunnel. Denne usikre forbindelse kunne kun etableres, fordi dette var udtrykkeligt tilladt i maskinparameteren allowUnsecureRPC. I fremtiden vil det ikke længere være muligt at tillade usikre forbindelser via maskinkonfigurationen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skift berørt applikation til en sikker DNC-forbindelse. Til dette tilbyder HEIDENHAIN en konfiguration til sikker kommunikation.</li> <li>- Brug de seneste versioner af HEIDENHAIN-værktøjerne (f.eks. TNCremo) og konfigurer en sikker forbindelse.</li> <li>- Hvis applikationen ikke kommer fra HEIDENHAIN: underret producenten om den berørte applikation.</li> </ul>
130-07E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Usikker forbindelse (%1) registreret af %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En applikation har etableret eller forsøgt at etablere en usikker LSV2-forbindelse til styringen.</p> <p>Tips:</p> <p>For at øge IT-sikkerheden markant er LSV2-forbindelser som standard kun tilladt via en SSH-tunnel. Denne usikre forbindelse kunne kun etableres, fordi dette var udtrykkeligt tilladt i maskinparameteren allowUnsecureLsv2. I fremtiden vil det ikke længere være muligt at tillade usikre forbindelser via maskinkonfigurationen.</p> <p>LSV2 vil ikke længere blive understøttet i en kommende version af NC-softwaren.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skift berørt applikation til en sikker forbindelse. Til dette tilbyder HEIDENHAIN en konfiguration til sikker kommunikation.</li> <li>- Brug de seneste versioner af HEIDENHAIN-værktøjerne (f.eks. TNCremo) og konfigurer en sikker forbindelse.</li> <li>- Hvis applikationen ikke kommer fra HEIDENHAIN: underret producenten om den berørte applikation.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Sikkerhedskopi af konfigureringsdata kan ikke fremstilles.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved skrivning af konfigurationsfil, bliver der fremstillet en sikkerhedskopi af parameterfilen. Denne fil kunne ikke oprettes.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filen er skrivebeskyttet</li> <li>- Harddisken er fuld</li> <li>- problem med harddisk</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fjern skrivebeskyttelse</li> <li>- Slet ikke benyttede filer fra harddisken eller hukommelseskortet, for at frigiv hukommelsesplads.</li> </ul>
140-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigureringsfil '%1' kan ikke skrives.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The file cannot be opened for writing.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- File is write-protected</li> <li>- Drive is full</li> <li>- Problem with the hard disk</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove the write protection.</li> <li>- Delete unneeded files on the hard disk to make space.</li> </ul>
140-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigureringsfil '%1' ikke fundet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A parameter file specified in the "configfiles.cfg" file was not found.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect parameter file entered</li> <li>- Incorrect directory for the parameter file entered</li> <li>- Parameter file deleted</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>A parameter file specified in the "configfiles.cfg" file was not found.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect parameter file entered</li> <li>- Incorrect directory for the parameter file entered</li> <li>- Parameter file deleted</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Dataobjekt '%1' '%2' ikke komplet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A configuration object in a configuration file is incomplete. One or more configuration parameters are missing. The incomplete configuration object is designated by object name and object key.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The existing configuration data belong to an older software version</li> <li>- The data file was edited manually</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Define the update rule or inform your service agency</li> <li>- Use the configuration editor to completely fill out the parameter object</li> </ul>
140-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Koden til dataobjektet '%1' ikke initialiseret.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The key of a parameter object is missing.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter the key for all parameter objects.</p>
140-000A	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus-inifil '%1' ikke fundet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cycle file specified in the parameter object "CfgJhPath" or "CfgOemPath" was not found. The name of the unfound file is given.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect file entered</li> <li>- Incorrect object entered</li> <li>- File deleted If the file is present, the problem could be caused by incorrect entries.</li> <li>- Incorrect or incomplete entries</li> <li>- Incorrect cycle, parameter, or text definitions</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the file information.</li> <li>- Create a file or copy one into the corresponding directory.</li> <li>- Use CycleDesign to correct the cycle definitions.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>140-000B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt kodeord '%1' i cyklus ini-file.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An unknown keyword was found in a cycle file.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect cycle file</li> <li>- Incorrect version of CycleDesign</li> <li>- Incomplete or incorrect cycle definition</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use the correct cycle file.</li> <li>- Use the correct version of CycleDesign.</li> <li>- Use CycleDesign to correct the cycle definition.</li> </ul>
<b>140-000D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen tekst fundet for tekst navn '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In a parameter file, the text name entered for a language-dependent text was not found.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Text is not yet defined</li> <li>- Text file is not compiled</li> <li>- Text file was not copied onto the target system</li> <li>- Incorrect name entered</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>If no text has been entered:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Define the text in a resource file</li> <li>- Compile the text file</li> <li>- Copy the text file onto the target system</li> </ul> <p>Otherwise, enter an existing text name or correct the text name in question.</p>
<b>140-000F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul '%1' er ikke anmeldt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A module is not logged on with the configuration server.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- This task requires that you be logged on.</li> <li>- You attempted to log off.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
<b>140-0010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul '%1' har ingen generel skriveadgang.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to set the general write protection on the configuration server. However, the write protection is already active and cannot be set again.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0011	<p><b>Error message</b> '%1' har ingen generel skriveadgang.</p> <p><b>Cause of error</b> A module is trying to cancel the general write protection, which however was not reserved by this module.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
140-0012	<p><b>Error message</b> Ukendt melding '%1' for konfigureringsserver.</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
140-0013	<p><b>Error message</b> Skriveadgang for '%1' '%2' ikke reserveret.</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
140-0014	<p><b>Error message</b> Forkert filtype '%1' med '%2'.</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
140-0015	<p><b>Error message</b> Tegnfølge '%1' i '%2' ikke fundet.</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect character string was found in a cycle file. - The file is defective - Incorrect version of CycleDesign in use</p> <p><b>Error correction</b> - Use CycleDesign to create a new cycle file. - Use the correct version of CycleDesign.</p>
140-0016	<p><b>Error message</b> NUL-melding '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> - Insufficient main memory - Internal control error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Maskin-parametre blev ændret. Luk for styring og lav ny opstart.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Configuration files have been changed that require a control reset for the changed data to take effect.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stop NC programs and all traverse.</li> <li>- Press the emergency stop button.</li> <li>- Restart the control.</li> </ul>
140-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Dataobjekt '%1' '%2' eksisterer allerede i filen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A configuration data object with the specified key already exists.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the correct configuration data files are being used, e.g. whether one of the files is being used twice.</li> <li>- Check whether a data object is already available in another file.</li> <li>- Change the key of one of the redundant configuration data objects.</li> <li>- Delete one of the redundant objects.</li> </ul>
140-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
140-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsobject '%1' / '%2' ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A configuration data object that is necessary for the control start does not exist.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration in use</li> <li>- Check the configuration data</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen tilbagemelding af ændring af '%1' modtaget</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Internal control error. Configuration data were changed. After notification of the change not all returned an acknowledgment within the required time. The module that did not acknowledge will be listed in the additional text.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
140-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameterændring under program- eller Makroudførelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You attempted to change configuration data during a program run. These data cannot be changed during a program run (applies to reset, run or ref. errors). The additional information shows the name of the data object that cannot be changed during program run.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Select NC stop for the running programs in Program Run Single Block, Test Run and programming graphics, and then an internal stop. Then save the data again.</p>
140-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameterændring spærret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There are two possible causes:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. An attempt was made to change configuration data while a notification of change is still pending. The last change and notification is still in progress.</li> <li>2. An attempt was made to start a program while a notification of configuration change is still in progress.</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Try again to save.</li> <li>2. Restart the program.</li> </ol>
140-001F	<p><b>Error message</b></p> <p>Programstart: Dataobjekter med skrivebeskyttelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to start a program although data objects are still write-protected or writing access was reserved for data objects. At program start, writing access must be allowed for all objects.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restart the program.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
140-0020	<p><b>Error message</b></p> <p>Modulnavn mangler eller ukendt '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Internal software error. During a request a module did not enter its identification or entered it incorrectly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
140-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Data objekt '%1' omdøbt til '%2' key '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The read configuration data belong to an older level of the control. The specified data object was renamed by the control due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the values of the specified data object. If the data object is incorrect, correct it. Then save the data.</p>
140-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Data objekt '%1' '%2' fjernet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The read configuration data belong to an older level of the control. The data object is no longer supported and was removed by the control due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Save the changed data.</p>
140-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Datatype ved dataobjekt '%1' '%2' ændret Attribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The read configuration data belong to an older version of control. The data type of a data object attribute was changed by the control due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the value of the specified attribute in the data object. If the value is incorrect, correct it. Then save the data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0024	<p><b>Error message</b> Attribute omdøbt i dataobjekt '%1' '%2' Attribute '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> The read configuration data belong to an older level of the control. In the specified data object, the control renamed an attribute due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Check the value of the specified attribute in the data object. If the value is not correct, correct it. Then save the data.</p>
140-0025	<p><b>Error message</b> Attribute i dataobjekt '%1' '%2' fjernet Attribute '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> The read configuration data belong to an older level of the control. In the specified data object, the control removed an attribute due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values of the specified data object. If the data object is incorrect, correct it. Then save the data.</p>
140-0026	<p><b>Error message</b> Attribute indføjet i dataobjekt '%1' '%2' Attribute '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> The read configuration data belong to an older level of the control. The specified data object is incomplete. Due to a rule, the control control inserted the missing attribute(s).</p> <p><b>Error correction</b> Check the values of the specified data object. If the data object is incorrect, correct it. Then save the data.</p>
140-0027	<p><b>Error message</b> Dataobjekt '%1' '%2' fjernet</p> <p><b>Cause of error</b> The read configuration data belong to an older level of the control. The data object is still supported by the control, but was removed due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Save the changed data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Dataobjekt '%1' '%2' indføjet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The read configuration data belong to an older level of the control. The data object is missing in the given configuration data and was inserted due to a rule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the values of the specified data object. If the data object is incorrect, correct it. Then save the data.</p>
140-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Den indføjede værdi ved dataobjekt '%1' '%2' forkert Attribute '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The read configuration data belong to an older level of the control. The specified data object is incomplete. Due to a rule, the control inserted the missing attribute. The value to be inserted as specified in the rule is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The attribute is initialized with a default value. Check the value and correct it if necessary.</li> <li>- Correct the rule.</li> </ul>
140-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Datafil ikke gemt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fatal errors were found in the configuration data, or the downloaded configuration data must be modified due to a software update. No configuration data will be written to the data files until the errors are corrected or the software update is finished. This warning is issued only for information and always appears due to the above mentioned causes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Manually correct the fatal errors in the configuration editor by selecting the FIX SYNTAX ERROR soft key.</li> <li>- Fix the errors that are corrected by an update rule by selecting the CONFIG DATA soft key in the configuration editor and then saving.</li> </ul> <p>After you have corrected the errors as describe above, this error message should no longer appear. If the error message continues to appear, not all errors in the configuration data have been fixed, or the software update was not performed correctly.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-002C	<p><b>Error message</b> Ukendt objekt-navn '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> An object name is unknown. The name might be incorrectly written, or it might not be supported by the version.</p> <p><b>Error correction</b> - If the name comes from a configuration file, correct it there. - Otherwise, inform your service agency.</p>
140-002D	<p><b>Error message</b> Maksimal listestørrelse overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum list size has been reached. Too many configuration data objects have been added.</p> <p><b>Error correction</b> - Delete configuration data objects - If this is not possible, inform your service agency</p>
140-002E	<p><b>Error message</b> Styringskendetegn SIK forkert: %1</p> <p><b>Cause of error</b> The SIK (System Identification Key) is not suitable for this software. With this software, the control can be operated only as a programming station. Possible causes: - Control is an export version - Wrong SIK - Incorrect or unconfigured control type - Error while accessing the SIK.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
140-002F	<p><b>Error message</b> Generel Key udløbet</p> <p><b>Cause of error</b> For indkøring af styringen, kan maskinproducenten benytte et Master-password (Generel key), som kan frigive alle optioner samtidigt i 90 dage. General Key er brugt og er derfor ikke mere gyldigt. Optionen er kun aktiv med det tilhørende password.</p> <p><b>Error correction</b> Nødvendige software-option(er) ved anmodning hos kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0030	<p><b>Error message</b> Generel Key aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> For indkøring af styringen, kan maskinproducenten benytte et Master-password (General key), som kan frigive alle optioner samtidigt i 90 dage. Denne meddelelse kommer ved hver opstart, når General Key er aktiv. Efter tidsudløb, kan optionen kun benyttes med det korrekte password. Efter et udløb af General Key ved NC-program, bliver et NC-Stop udløst!</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinproducenten. Det kan kontrolleres i SIK-menu, hvor lang tid General Key endnu er gyldig eller deaktiverer General key.</p>
140-0031	<p><b>Error message</b> '%1' indlæst som password</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
140-0032	<p><b>Error message</b> Forkert softwareudgave</p> <p><b>Cause of error</b> The export code does not match this software version.</p> <p><b>Error correction</b> You have to switch from the standard version to the export version or vice versa.</p>
140-0033	<p><b>Error message</b> Job kan ikke udføres</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationsserveren kan ikke udfører et job. Nærmere oplysninger om jobbet er angivet i Yderlig Information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller yderlige indlæsninger i Logbog: Måske er der yderlige indlæsninger, som kan give informationer om fejlårsagen.</li> <li>- Kontroller Maskinparameter System &gt; PLC &gt; CfgPlcOptions &gt; noConfigDataLock: Er Parameter ikke sat eller FALSE, er en Parameterændring under afvikling ikke tilladt. Sæt noConfigDataLock på TRUE, for at tillade en Parameterændring under programudførelse. Bemærk yderlige informationer for noConfigDataLock i Teknisk håndbog.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0034	<p><b>Error message</b> Dataobjekt '%1' '%2' flyttet til fil '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> The downloaded configuration data belong to an older NC software level. The data object was saved in an incorrect file and was moved to another file according to a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Save the modified data.</p>
140-0035	<p><b>Error message</b> Dataobjekt '%1' '%2' opdelt i '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> The downloaded configuration data belong to an old NC software level. The data object was divided into one or more data objects.</p> <p><b>Error correction</b> Save the modified data.</p>
140-0036	<p><b>Error message</b> Værdi af dataobjekt '%1' '%2' var ændret. attribute '%3'.</p> <p><b>Cause of error</b> The downloaded configuration data belong to an old NC software level. The control modified one or more values of a data object on the basis of a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values of the given attributes in the data object. If the value is incorrect, correct it. Then save the data.</p>
140-0037	<p><b>Error message</b> Attribute ved dataobjekt '%1' '%2' blev flyttet. Attribute '%3'.</p> <p><b>Cause of error</b> The downloaded configuration data belong to an older NC software level. The control moved an attribute of the given data object on the basis of a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values of the given data object. If the data object is incorrect, correct it. Then save the data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0038	<p><b>Error message</b> Dataobjekt '%1': Key var ændret fra '%2' til '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> The downloaded configuration data belong to an older version of the control. The objekt key of a data object was changed on the basis of a rule.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values of the given data object. If the data object is incorrect, correct the object. Then save the data.</p>
140-0042	<p><b>Error message</b> Fejlagtige cyklusdata</p> <p><b>Cause of error</b> - Too many soft keys in one level - Error in menu tree - Other error</p> <p><b>Error correction</b> - Distribute the soft keys over multiple levels - Configure the menu tree correctly - Note the additional information</p>
140-0043	<p><b>Error message</b> Datamængde for stor</p> <p><b>Cause of error</b> You changed too many data objects or loaded an MP subfile that is too large. Not all changed data objects will become effective immediately.</p> <p><b>Error correction</b> - Shut down and restart the control. - Divide the MP subfile</p>
140-0044	<p><b>Error message</b> Afslut styring og opstart påny</p> <p><b>Cause of error</b> The trial license was deactivated. However, the temporarily enabled options remain active until the control is shut down.</p> <p><b>Error correction</b> The control must be shut down and restarted.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved åbning af backup-fil '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- File does not exist</li> <li>- Access to file failed</li> <li>- File is not a valid backup file</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select an existing file</li> <li>- The file must not be opened by another file</li> <li>- The selected file must first be created by the control as a backup file</li> </ul>
140-0046	<p><b>Error message</b></p> <p>Dataændring uden virkning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>More than one MP subfile is loaded, or parameters were changed by a PLC module. An attempt was made to edit data, but the changes have no effect during control operation because they are covered over by MP subfiles or PLC changes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the active data in the 'effective data' data record. If they do not have the desired values:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reload the MP subfile in which the changes were made</li> <li>- Unload other MP subfiles</li> <li>- Edit the data in the 'temporary files' data record</li> </ul>
140-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl under indlægning af backup</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program Run is active</li> <li>- The files belong to an older software version</li> <li>- A file has a syntax error</li> <li>- The files from the backup were restored but could not be activated because they contain reset parameters with other values.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stop the program</li> <li>- The data must be updated. Refer to the instructions for updating configuration data.</li> <li>- Use the "REMOVE SYNTAX ERROR"REMOVE SYNTAX ERROR" soft key to make a manual correction</li> <li>- The control must be shut down and restarted.</li> </ul> <p>If you have to restore the old data, activate the file %OEM%:\config\_LastKnownGoodConfig_.zip</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
140-0048	<p><b>Error message</b> Fejl ved fremstilling af backup</p> <p><b>Cause of error</b> - Not allowed in this data record - File cannot be created</p> <p><b>Error correction</b> - Select the basis data record - Select another file</p>
140-0049	<p><b>Error message</b> Software-optionen for OEM-cykler er ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> An OEM cycle tree was configured, but the software option has not been enabled.</p> <p><b>Error correction</b> Order the required software option from your service agency.</p>
140-004A	<p><b>Error message</b> Software-option for '%1' er ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> The language selected for the required software option is not enabled.</p> <p><b>Error correction</b> Order the required software option from your service agency.</p>
140-004B	<p><b>Error message</b> Fejl ved fremskaffelse af strømstyringsparameter</p> <p><b>Cause of error</b> There was an error in the automatic calculation of the current controller parameters.</p> <p><b>Error correction</b> The current controller parameters must be acquired manually.</p>
140-004C	<p><b>Error message</b> Systemindstillinger slettet</p> <p><b>Cause of error</b> The system settings in non-volatile memory, e.g. which programs were last opened, were deleted. When the control is started it reinitializes these system settings.</p> <p><b>Error correction</b> Shut the control down and restart it.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Password %1 dobbelt defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det angivne nøgletal eller password eksisterer allerede. Den dobbelte definition er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De erstatter det angivne password i konfigurationen (CfgOemPassword eller CfgChangePassword). De bruger et password, der endnu ikke bliver brugt.</li> </ul>
140-004E	<p><b>Error message</b></p> <p>Erstat password %1 med maskinfabrikant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det indlæste password blev af maskinfabrikanten erstattet med et andet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Brug det af maskinfabrikanten definerede password. Vær opmærksom på maskin-håndbogen eller kontakt maskinfabrikanten, for at få password'et.</p>
140-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Gennemfør update af konfig-data</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it.</li> <li>- The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode.</li> <li>- The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data.</li> <li>- Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.</li> </ul>
140-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Utilelseligt dataobjekt for fil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dataobjektet lagres i et ulovlig sted. Dataobjektet bør enten ikke lagres i en parameterfil eller det skal være i en fil i drevet PLC: eller SYS:.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fjern dataobjekt helt fra filen eller flytte det til en fil på et andet drev. Vær også opmærksom på hvilken adgang dataobjektet er defineret til.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Filobjekt '%1' fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et konfigurations-objekt i en konfigurations-fil er fejlbehæftet eller ikke fuldstændig.</p> <p>Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De nuværende konfigurationsdata hører til en ældre softwareversion.</li> <li>- Datafilen blev redigeret manuelt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reset config version og køre opdateringen igen.</li> <li>- Korriger eller fuldstændig udfyld, med hjælp af Config-Editor, Parameter-Objekt.</li> </ul>
140-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Installation af Setup i PLCE-drev fejlslået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Installation af setup-filen i det tilsluttede PLCE-drev er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- der er indgivet et forkert Password til krypteret Setup-fil i PLCdesign. Genskab påny filen i setup.zip i PLCdesign med korrekt Password.</li> <li>- Der er indtastet en destination filnavn eller en destinationfortegnelse i PLCdesign, som indeholder ikke tilladte tegn. Anvend udelukkende ASCII-tegn som destinationssti i PLCE:. Genskab påny filen i setup.zip i PLCdesign.</li> <li>- Image-filen for PLCE: er for lille for opdateringen. Gem indholdet af PLCE:, generer en større Image-fil, genindfør back-up og prøv at updatere igen.</li> <li>- På styringen eksisterer der ingen krypteret PLCE:-Partition. Opret en krypteret partition og prøv opdateringen igen.</li> <li>- Der kan ikke findes et Password til den krypterede partition eller der er indgivet et forkert Password. Indgiv et korrekt Password i indstillingen for PLCE:-Partition (Driftart PLC-programmering).</li> </ul>
140-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsfilobjekt ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En nødvendig konfigurationsdataobjekt for Software-Update eksisterer ikke. Update af konfigurationsfilen kan derfor muligvis være gennemført ufuldstændigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollere og evt. korrigere maskin-konfigurationen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved indlæsning af standard-data</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved indlæsning af standard-data, er der opstået en fejl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En eller flere filer er stadigvæk aktive i styringen</li> <li>- Standardinstillingen er ufuldstændig eller fejlbehæftet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om der i Log-fil er yderligere meddelelser, som kan vise hvad den mulige fejl er.</li> <li>- Start styringen på ny og stop startprocessen omgående ved at trykke på MOD tasten. Indlæs nu standard-data</li> <li>- Hvis der stadigvæk er problemer, kontakt da service.</li> </ul>
140-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Update-regel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De i Hjælpeinformationen angivne Update-Regel er forkert. Aktualisering af maskin-konfiguration kan ikke gennemføres med denne Regel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller alle indgivelser i Update-Regel.</li> <li>- Hvis der er angivet en fil i Regel: kontroller, om denne fil er en del af den aktuelle konfiguration.</li> <li>- Korrigér Update-Regel, så at maskin-konfigurationen kan aktualiseres med succes.</li> </ul>
140-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved gem af konfigurationsfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Under gem af konfigurationsdata opstod der en fejl.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk hjælpeinformation, som den interne information giver.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
140-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Utilladelig værdi</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrol af resultatet af den indgivne værdi, om værdien er forkert eller ugyldig .</li> <li>- Om værdien er ugyldig, kan også hænge sammen med andre maskinparameter (Plausibilitet).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller den indgivne værdi og tilpas evt. denne. Hvis parameteren er afhængig af andre parameter, skal De derfor også overveje de andre parameter.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Dataobjekt %1 ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved skrivning af data</li> <li>- Opgjort er Keynavn ikke tilgængelig.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Keynavn og evt. korriger, evt. angiv tilgængelig Keynavn.</li> <li>- Opret først dataobjekt med dette Keynavn.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
140-0059	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange MP-delfiler indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved indlæsning af MP-del-filer blev det maksimale antal indlæste del-filer nået.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indlæs ved hjælp af Konfig-Editor, hvis muligt alle MP-delfiler</li> <li>- Genstart styringen påny</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
140-005A	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftet data i opdateringsregl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i Updateregler angivne dataobjekt er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller stavning under 'objekt' angivne dataobjekt i Updateregler og korriger evt.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller stavning af alle navne.</li> <li>- Kontroller Syntax parenteser for fuldstændighed. Åbne parenteser skal lukkes igen.</li> <li>- Kontroller Syntax for alle maskinparameter hhv. attribute. Attribute skal adskilles af komma. Vigtigt: Efter lukket parentes, må der ikke være kommaer.</li> <li>- Kontroller Syntax tegnkæde. Tegnkæder skal omslutes af anførselstegn.</li> <li>- Hvis der forekommer anførselstegn, skal disse foranstilles med en '\'. Eksempel: \"Et navn\"</li> <li>- hvis en \" forekommer, skal dette ske efter hinanden. Eksempel: \\\</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-005B	<p><b>Error message</b></p> <p>Opdatering af systemdata ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Det blev forsøgt, ved hjælp af Updateregler skrivebeskyttet data/filer eller system-konfigurationsdata at ændre eller overskrive.</li> <li>- Updateregler må ikke ændre skrivebeskyttet data eller systemdata.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fjern fejlbehæftet Updateregler Den fejlbehæftede Updateregler finder De i den sekundære information af fejlmeldingen ved at trykke Softkey INTERN INFO.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
140-005C	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftet værdi for maskinparameter</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntacfejl på værdi for maskinparameter i Updateregler.</li> <li>- Angivne værsi indeholder skrivefejl eller er for parameteren afvist, at skulle ændres med Updateregler.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller skrivnings af værdi.</li> <li>- Kontrller type af værdi En numerisk værdi bør kun indeholde tal, ved en tælling skal der på forhånd være angivet et tæller-navn.</li> <li>- Kontekt kundeservice.</li> </ul>
140-005D	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt navn i opdateringsregl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ubekendt attributenavn eller masimparameter i Updateregler angivet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller skrivefejl af navn.</li> <li>- Kontroller dataobjekt, om attribute eller maskinparameter virkelig er tilgængelig.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
140-005E	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert listeindex</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ingen Index eller for stor Index fir Liste i Updateregler angivet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hvis ingen Index blev angivet, indgiver De et Index.</li> <li>- Kontroller, om angivne Index er større en den maksimale Index for tilhørende liste. - Ændre i givet fald Index.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-005F	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt fil %1 i opdateringsregl %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- I Updateregler er en fil angivet, som enten ikke er tilgængelig eller ikke er udført i liste af konfigurationsfilen.</li> <li>- Yderlig information for fejlmelding får De ved at trykke Softkey INTERN INFO.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fil er ikke tilgængelig og ikke anført i liste af konfigurationsfilen:</li> <li>- Filen bliver automatisk oprettet af styringen og de nye data i filen gemt.</li> <li>- Hvis De ikke ønsker at bruge den nye fil, forskyder de data til en anden bestående fil og sletter filen fra liste i konfigurationsfilen.</li> <li>- Forkert stiangivelse eller forkert filnavn i Updateregler:</li> <li>- Tryk Softkey UPDATA REGLER og kontroller hhv. korriger Updateregler.</li> <li>- Konfigurationsfil er tilgængelig, men ikke i liste af konfigurationsfilen:</li> <li>- Tryk Softkey KONFIG DATEI LISTEN og tilføj fil i liste.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
140-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Måleenhed '%1' ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ukendt måleenhed angivet i attributeinformatonen.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleenhed og ændre eventuelt. Der skal kun anvendes angivne måleenheder. Der kan kun angives navnet på måleenheden og ikke selve måleenheden</li> <li>- Bemærk, at afhængig af måleenhed, omregner styringen internt den viste værdi for den valgte måleenhed .</li> <li>- Ved Maskinparameter CfgOemInt og CfgOemPosition skal der ikke anvendes en måleenhed som efterfølgende skal omregnes.</li> </ul>
140-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsfejl ved til- eller fra-melding af en bruger.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved til- eller framelding er der optrådt en konfigurationsfejl for en bruger ved styresystem.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fastslå, at brugeren har de krævede konfigurationsdata til rådighed, specielt data fra HOME:</li> <li>- Stop alle NC-programmer</li> <li>- Fra- og tilmeld brugeren igen. Hvis fejlen vedbliver at opstå skal De sætte Dem i forbindelse med kundeservice.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
140-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktion med tilhørende data ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>If encrypted configuration files are used, no configuration backup or restore can be executed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Start the backup or restore with PC tools, such as TNCremo.</p>
140-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Software-Option '%1' er pr. Konfiguration spærret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software-Optionen er pr. konfiguration spærret. Dermed er Software-Optionen ikke tilgængelig, selvom den er frigivet i SIK.</li> <li>- Bemærk de ændrede maskinforhold (f.eks. ved spærret kollisionsovervågning DCM)!</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frigiv igen Software-Optionen i SIK-Dialog, for at komme tilbage til oprindelige forhold.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
140-0065	<p><b>Error message</b></p> <p>Indlæs delfil midt i NC-program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den valgte MP-delfil blev indlæst ved et NC-program fra en Simulationsdriftsart (f.eks. programtest). En sådan MP-delfil er kendetegnet med et foranstillet '#' (Hashtag). En indlæsning af disse MP-delfiler er kun muligt fra den samme Simulationsdriftsart.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skift til den Simulationsdriftsart fra hvilken MP-delfil er indlæst.</li> <li>- Start så et NC-program så MP-delfil igen bliver indlæst.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
140-0066	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsfiler justeret på grund af opdatering</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
140-0067	<p><b>Error message</b> Fejl ved genindlæsning af konfigurationsfil</p> <p><b>Cause of error</b> Errors occurred while reloading the configuration data. Refer to the additional information in the error window opened by the INTERNAL INFO soft key: HAS_FATAL: The data that was read includes syntax errors HAS_UPD: The data must be updated Please note: the previous configuration data of the control is still active. It is no longer possible to change the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control</p>
140-0068	<p><b>Error message</b> Fil '%1' gentagende udført</p> <p><b>Cause of error</b> I CfgConfigDataFiles er den samme fil er angivet flere gange. Bemærk: Filen kan også under SYS: i CfgJhConfigDataFiles være angivet.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre filnavn og indlæs under CfgConfigDataFiles</p>
140-006C	<p><b>Error message</b> Evaluering SIK2 defekt</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
141-0003	<p><b>Error message</b> Kode eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> Et dataobjekt med den indgivne nøgle eksisterer ikke. Derfor kan der ikke skabes nye dataobjekter med denne nøgle.</p> <p><b>Error correction</b> - Slet gamle dataobjekter - eller indgiv anden nøgle</p>
141-0005	<p><b>Error message</b> Data ikke sikret fuldstændigt</p> <p><b>Cause of error</b> Alle ændrede data kunne ikke gemmes, da skriveadgangen er spærret eller fordi der kører et andet NC-program.</p> <p><b>Error correction</b> - Stop NC-Programafvikling - Forsøg igen at gemme, da den spærrede skriveadgang midlertidig af være ophævet.</p>
141-0006	<p><b>Error message</b> Værdi udenfor %1 til %2</p> <p><b>Cause of error</b> Den indgivne værdi er ugyldig eller ligger udenfor den tilladte grænseværdi.</p> <p><b>Error correction</b> Indtast anden værdi.</p>
141-0007	<p><b>Error message</b> TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b> In this context the key has no function.</p> <p><b>Error correction</b></p>
141-0025	<p><b>Error message</b> Utilstrækkelig adgangsret for dataændring '%1' '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> You do not have the access rights to change data. The message shows the data object for which more access rights are required.</p> <p><b>Error correction</b> - The data cannot be saved. - Another code number must be entered. - For a software update the system code number is required.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
141-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen ydeligere password-indlæsning mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An incorrect password was entered repeatedly to enable an option. After 10 incorrect entries no further entry is accepted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
141-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Udvalg er ingen MP-delfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har valgt en mappe. Fra denne funktion understøtter udelukkende valg af en fil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vælg enten en MP-delfil (ingen mappe)</li> <li>- eller aktualiser elle filer i mappen med Softkey FIL/MAPPE OPDATER</li> </ul>
141-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værdi indgivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En påkrævet værdi blev ikke indgivet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indgiv værdi på det pågældende sted.</li> </ul>
141-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldigt indgivelsesområde eller forkert format</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den indgivne værdi passer ikke i format til parameteren.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvend gyldig værdiområde for indgivelse, vær opmærksom indlæsningsområde for pågældende parameter.</li> </ul>
141-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Værdi må ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har indgivet attribut information, som ikke kan ændres fra maskinproducenten.</p> <p>Muligvis er denne indlæsning sket direkte i en parameter-fil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indgiv kun data, som er muligt i dialogvinduet for editering af attribut informationer.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
141-004E	<p><b>Error message</b> Ingen linje valgt</p> <p><b>Cause of error</b> De har under "UDVALG" ikke valgt et felt fra tabellen.</p> <p><b>Error correction</b> - Vælg med curser en linje i tabellen under "UDVALG". Note: Om et udvalg kan indgives, afhænger af typen af parameter!</p>
141-004F	<p><b>Error message</b> Funktion kun mulig med basisdata</p> <p><b>Cause of error</b> TEST DE</p> <p><b>Error correction</b> TEST DE</p>
141-0050	<p><b>Error message</b> Software-Option [%1] kan ikke spærres</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, i en SIK-Dialog opførte Software-Option at spærre med Softkey LOCK OPTION. Den valgte option tilhører styringens original leveret tilstand. Optioner som er standard tilgængelige kan ikke spærres.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg en for denne styring tilgængelig Software-Option for funktionen LOCK OPTION. Listen med tilgængelige Software-Optioner finder De i den tekniske håndbog.</p>
141-0051	<p><b>Error message</b> MP-delfil allerede indlæst</p> <p><b>Cause of error</b> En delfil, der allerede er blevet indlæst, kan ikke åbnes igen til redigering.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg en anden fil fra fillisten for at redigere</p>
141-0052	<p><b>Error message</b> Den valgte fil er allerede aktiv som basisfil</p> <p><b>Cause of error</b> Den fil, der er valgt til redigering, er indeholdt i de grundlæggende data.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg grundlæggende data, og rediger filens data med konfigurationseditoren</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
141-0141	<b>Error message</b> Kopiere default konfiguration til \\CONFIG? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
141-0142	<b>Error message</b> Hidtidige data bliver gemt i \\CONFIG.BAK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
145-0001	<b>Error message</b> Cirkelbue ikke defineret fuldstændigt <b>Cause of error</b> The start angle of the circular arc is not defined. <b>Error correction</b>
145-0002	<b>Error message</b> Cirkelbue ikke defineret fuldstændigt <b>Cause of error</b> The stopping angle of the circular arc is not defined. <b>Error correction</b>
145-0003	<b>Error message</b> Cirkelbue ikke defineret fuldstændigt <b>Cause of error</b> Starting and stopping angles of the circular arc are not defined. <b>Error correction</b>
145-0004	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> The position of a circular spatial arc is not explicitly defined. <b>Error correction</b> Inform your service agency
145-0005	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> Message must not contain a transformation matrix <b>Error correction</b> Inform your service agency

Fejlnummer	Beskrivelse
145-0006	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt dim.faktor</p> <p><b>Cause of error</b> You defined different axis-specific scaling factors for the same circle. For circles, use identical axis-specific scaling factors.</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0008	<p><b>Error message</b> Tangent fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The specified tangent end point lies too closely to the arc.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the end point of the tangent.</p>
145-0009	<p><b>Error message</b> Tangent fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The specified tangent point lies on the circular arc.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the end point of the tangent.</p>
145-000A	<p><b>Error message</b> Tangent fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The specified tangent point lies inside the circular arc.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the end point of the tangent.</p>
145-000C	<p><b>Error message</b> Fejlagtigt punkt</p> <p><b>Cause of error</b> The given point does not line on the circular arc.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates of the point.</p>
145-000D	<p><b>Error message</b> Funktion endnu ikke implementeret</p> <p><b>Cause of error</b> Function not yet implemented.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
145-000E	<p><b>Error message</b> Fejlagtig cirkelbue</p> <p><b>Cause of error</b> Start point and end point of the circular arc are at different distances from the center.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates of the end point and center.</p>
145-000F	<p><b>Error message</b> Fejlagtig cirkelbue</p> <p><b>Cause of error</b> The distance between the start point and end point of the circular arc is too small.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the point.</p>
145-0010	<p><b>Error message</b> Fejlagtig cirkelbue</p> <p><b>Cause of error</b> The specified radius is too small to connect the start point and end point.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates.</p>
145-0011	<p><b>Error message</b> Fejlagtig cirkelbue</p> <p><b>Cause of error</b> The tangents at the start poine and end point of the circular arc are parallel.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates.</p>
145-0012	<p><b>Error message</b> Ingen skæringspunkt tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> The specified curves have not intersection.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates.</p>
145-0013	<p><b>Error message</b> Fase fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Length of chamfer is undefined</p> <p><b>Error correction</b> Enter the chamfer length</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
145-0014	<b>Error message</b> Fase fejlagtig <b>Cause of error</b> Chamfer too long <b>Error correction</b> Correct the chamfer length.
145-0015	<b>Error message</b> Fase fejlagtig <b>Cause of error</b> Chamfer is possible only between straight lines <b>Error correction</b> Delete the chamfer block
145-0016	<b>Error message</b> Runding (RND) fejlagtig <b>Cause of error</b> Radius of rounding arc is undefined <b>Error correction</b> Correct the rounding arc
145-0017	<b>Error message</b> Runding (RND) fejlagtig <b>Cause of error</b> Rounding arc radius too large <b>Error correction</b> Correct the rounding arc radius
145-0018	<b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse (APPR) fejlagtig <b>Cause of error</b> Undefined length of approach movement <b>Error correction</b>
145-0019	<b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse (APPR) fejlagtig <b>Cause of error</b> Undefined side of approach <b>Error correction</b>
145-001A	<b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse (APPR) fejlagtig <b>Cause of error</b> Undefined radius of approach <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
145-001B	<b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse (APPR) fejlagtig <b>Cause of error</b> Undefined traverse angle of approach <b>Error correction</b>
145-001C	<b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse (APPR) fejlagtig <b>Cause of error</b> Radius of the transition arc in approach too large <b>Error correction</b>
145-001D	<b>Error message</b> Frakørselsbevægelse (DEPT) fejlagtig <b>Cause of error</b> Length of departure movement is undefined <b>Error correction</b>
145-001E	<b>Error message</b> Frakørselsbevægelse (DEPT) fejlagtig <b>Cause of error</b> Departure side undefined <b>Error correction</b>
145-001F	<b>Error message</b> Frakørselsbevægelse (DEPT) fejlagtig <b>Cause of error</b> Radius of departure is undefined <b>Error correction</b>
145-0020	<b>Error message</b> Frakørselsbevægelse (DEPT) fejlagtig <b>Cause of error</b> Traverse angle of departure movement is undefined <b>Error correction</b>
145-0021	<b>Error message</b> Frakørselsbevægelse (DEPT) fejlagtig <b>Cause of error</b> Radius of the transitional arc in the departure movement is too large <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
145-0022	<b>Error message</b> Frakørselsbevægelse (DEPT) fejlagtig <b>Cause of error</b> End point of departure movement is undefined <b>Error correction</b>
145-0023	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> Access to a vector component with invalid index <b>Error correction</b> Inform your service agency.
145-0024	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> An attempt was made to normalize a null vector. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
145-0025	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> Access to a matrix element with invalid index. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
145-0026	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> Access to the column of a matrix with invalid index. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
145-0027	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> You attempted to invert a singular matrix. <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
145-0028	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> No conversion possible <b>Error correction</b> Inform your service agency.
145-002F	<b>Error message</b> Oversættelse fejlbehæftet <b>Cause of error</b> The definition of the orientation in a coordinaten transformation is incorrect. <b>Error correction</b> Correct the definition.
145-0030	<b>Error message</b> Oversættelse fejlbehæftet <b>Cause of error</b> In a coordinaten transformation the Y direction cannot be calculated. <b>Error correction</b> Correct the definition.
145-0031	<b>Error message</b> Geometrifejl <b>Cause of error</b> The distance between two points is too small for one calculation. <b>Error correction</b>
145-0032	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> Division by zero during an internal calculation <b>Error correction</b> Inform your service agency.
145-0033	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrien <b>Cause of error</b> An internal calculation resulted in a circle with negative radius. <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
145-0034	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrien</p> <p><b>Cause of error</b> For an ellipse or an elliptical arc, a function was called that is permitted only for circles or circular arcs.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
145-0035	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrien</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
145-0036	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrien</p> <p><b>Cause of error</b> Two points are so close together in a geometric figure that the polar vector is too inexact.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
145-0037	<p><b>Error message</b> Cirkel programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> No circle is defined through the given point.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates of the points.</p>
145-0038	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrien</p> <p><b>Cause of error</b> In an internal calculation, an ellipse has degenerated into a line segment. Some operations cannot be performed for such degenerated ellipses.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
145-0039	<p><b>Error message</b> Runding (RND) fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to place a rounding radius between two directionally opposed parallel lines.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the coordinates of the lines.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
145-003A	<p><b>Error message</b> Drejeretning af kontur udefineret</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to learn the rotational direction of a contour that has none defined.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the contour is closed and free of gaps.</p>
160-0001	<p><b>Error message</b> Systemfejl i interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
160-0003	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Keyword or G function not programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0004	<p><b>Error message</b> Systemfejl i interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
160-0007	<p><b>Error message</b> Systemfejl i interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Error in internal cycle</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
160-000B	<p><b>Error message</b> CYKLUS DEF. IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> You have programmed a cycle call without first defining the cycle, or you tried to call a DEF-active cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Define the cycle before calling it.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-000D	<p><b>Error message</b> Fil '%1' kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while a file was being opened.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the file exists, that the given path is correct, and that the file has a readable format.</p>
160-0018	<p><b>Error message</b> SPRING TIL LABEL 0 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> In a LBL CALL (ISO: L 0,0) block of a part program or in a jump instruction (parametric calculation) you attempted to program a jump to the label 0.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
160-001A	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The program section repeat was incorrectly programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-001B	<p><b>Error message</b> LABEL NR. MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> With LBL CALL (ISO: L x,x), you tried to call a label that does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> Change the number in the LBL CALL block or insert the missing label (LBL SET).</p>
160-001C	<p><b>Error message</b> LABEL NR. ER OPTAGET</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to program the same label number in several LBL SET (ISO: G98 Lxx) blocks in a part program.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-001D	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A positioning movement was programmed without type of interpolation.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-001F	<p><b>Error message</b> FORKERT AKSE PROGRAMMERET</p> <p><b>Cause of error</b> An axis programmed in the NC block is not configured.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0020	<p><b>Error message</b> FORKERT AKSE PROGRAMMERET</p> <p><b>Cause of error</b> No nominal/actual position could be found for the axis specified in the FN18 block (ISO: D18).</p> <p><b>Error correction</b> Check the index of the system data.</p>
160-0021	<p><b>Error message</b> Pol defineret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> In the NC program both coordinates of a pole must be programmed in the plain. Either you forgot one coordinate, entered more than two coordinates, or programmed one coordinate twice.</p> <p><b>Error correction</b> Check the pole programming in the NC program.</p>
160-0022	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In a linear block, you programmed the polar radius twice</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0023	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A radius was programmed in a polar circular interpolation CP (ISO:G12/G13/G15), but the radius is defined by the distance of the starting point to the pole.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0024	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The radius is missing for a Circle with Radius block (CR, ISO: G02, G03).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
160-0025	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The arc direction of rotation was incorrectly programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0026	<p><b>Error message</b> ROTATIONS-RETNING MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> A circle was programmed without direction of rotation.</p> <p><b>Error correction</b> Always program a direction of rotation (DR).</p>
160-0028	<p><b>Error message</b> Ugyldig Q-parameter</p> <p><b>Cause of error</b> The given index for a Q parameter is out of range.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0029	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed NC syntax is not supported.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
160-002A	<b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT <b>Cause of error</b> The programmed NC syntax is not supported. <b>Error correction</b> Edit the NC program.
160-002B	<b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT <b>Cause of error</b> The programmed NC syntax is not supported. <b>Error correction</b> Edit the NC program.
160-002C	<b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT <b>Cause of error</b> A syntactically incorrect NC block was programmed. <b>Error correction</b> Edit the NC program.
160-0032	<b>Error message</b> REGNEFEJL <b>Cause of error</b> Incorrect Q parameter calculation: Division by 0, square root of a negative number, or similar error <b>Error correction</b> Check the input values.
160-0036	<b>Error message</b> NC-blok ikke fundet <b>Cause of error</b> The block specified for mid-program startup was not found. <b>Error correction</b> Enter another target for the mid-program startup.
160-003C	<b>Error message</b> CYKLUS UKOMPLET <b>Cause of error</b> You programmed an incomplete cycle definition or inserted other NC blocks between cycle blocks. <b>Error correction</b> Edit the NC program.

Fejlnummer	Beskrivelse
160-003D	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed syntax element is not allowed in this NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-003E	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed syntax element is not allowed in this NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0048	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed NC syntax is not supported by this control.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0049	<p><b>Error message</b> KAN IKKE KØRE TIL BERØRINGSP.</p> <p><b>Cause of error</b> No signal came from the touch probe within the measuring distance.</p> <p><b>Error correction</b> Pre-position as appropriate and repeat the probing process.</p>
160-0054	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect system data number was entered in the function FN18 ID2000.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0055	<p><b>Error message</b> Værktøjsskift fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect tool was enabled.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0056	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJ-AKSE MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed a positioning block with tool radius compensation without first calling a tool.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0058	<p><b>Error message</b> Cyklus for TOOL CALL ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> The tool definition cycle was not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
160-0059	<p><b>Error message</b> Cyklus for TOOL DEF ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> The tool definition cycle was not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
160-005A	<p><b>Error message</b> Ukendt værktøjstype '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> An undefined tool type was found in function FN17 ID950.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
160-005D	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The data type of the column given in an SQL BIND command does not agree with that of the given parameter.</p> <p><b>Error correction</b> Check the table definition and edit the NC program.</p>
160-0060	<p><b>Error message</b> Parameter ikke forbundet med en spalte</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to use SQL BIND to dissolve a link that does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0061	<b>Error message</b> Systemfejl i interpreter <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
160-0063	<b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT <b>Cause of error</b> The programmed syntax element is not allowed in this NC block. <b>Error correction</b> Edit the NC program.
160-0064	<b>Error message</b> Tabeladgang mangler <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The syntax of the programmed SQL statement is incorrect</li> <li>- The given table could not be opened</li> <li>- The given table is incorrectly defined</li> <li>- The symbolic name of the table is not defined</li> <li>- The table does not contain the given columns</li> <li>- A data record could not be read because it is locked</li> </ul> <b>Error correction</b> Check the table definition and edit the NC program
160-0065	<b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT <b>Cause of error</b> An unfulfillable condition was given in the FN20 function. <b>Error correction</b> Edit the NC program.
160-0067	<b>Error message</b> Adgang til tabel fejlbehæftet <b>Cause of error</b> An internal control error has occurred. <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0068	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A syntactically incorrect SQL statement was programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0069	<p><b>Error message</b> TILSPÆNDING MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> No feed rate was programmed, or the feed rate 0 was programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-006B	<p><b>Error message</b> Tilspænding for værktøj mangler</p> <p><b>Cause of error</b> In an NC block you programmed F AUTO, but you did not program a feed rate in the TOOL CALL block.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the feed rate directly in the NC block - Program a TOOL CALL block with feed rate</p>
160-0073	<p><b>Error message</b> SQL handles ved programenden endnu ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> A program was ended although table access was still active.</p> <p><b>Error correction</b> Before closing the program, end all SQL table access with SQL COMMIT or SQL ROLLBACK.</p>
160-0082	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed an axis twice in a single positioning block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
160-0083	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed an axis twice in the Mirror Image cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0084	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> While defining Cycle 26 (axis-specific scaling factor) you programmed the scaling factor or the scaling datum twice in one axis.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
160-0085	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> A axis was double-programmed in an approach or departure block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0086	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> An axis was double-programmed in a coordinate transformation cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0087	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> In a "TCH PROBE" probing cycle an axis was double programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0089	<p><b>Error message</b> FALSK NUMMER FOR FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> The number combination for the system data (FN17/FN18) is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the number and index of the system data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-008A</b>	<p><b>Error message</b> Forkert akseindex for FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect axis index was specified while reading from/writing to system data (FN17/FN18).</p> <p><b>Error correction</b> Check the index of the system date.</p>
<b>160-008B</b>	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A radius was programmed at an illegal location.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>160-008C</b>	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A direction of rotation was programmed at an illegal location.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>160-008F</b>	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Too many axis positions programmed in the NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>160-0091</b>	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In the NC block APPR/DEP more than 3 axis positions were programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>160-0092</b>	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In the FN29 block more than 8 values programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0093	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In a datum shift cycle you programmed too many positions.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
160-0094	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Too many positions programmed in the axis-specific scaling cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0095	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In the axis-specific scaling factor cycle you programmed too many center coordinates.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
160-0096	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Too many axes programmed in the mirroring cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-0099	<p><b>Error message</b> Spalte allerede anvist til en parameter</p> <p><b>Cause of error</b> In the NC program, the SQL BIND command was used to assign a column name more than once to a parameter.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
160-009A	<p><b>Error message</b> Tabelspalte er ikke forbundet med en parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Before a table column can accept SQL UPDATE commands (SQL "SELECT...", SQL UPDATE, SQL FETCH), it must be connected with a value by SQL BIND, SQL SYSBIND or by corresponding configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-009B	<p><b>Error message</b> Spalte ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Description missing for a table column.</p> <p><b>Error correction</b> Check the definition of the table.</p>
160-009C	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The FN function programmed in the NC program is not supported.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-009E	<p><b>Error message</b> FORKERT AKSE PROGRAMMERET</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect value for FN17:SYSWRITE ID 212</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-009F	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Too many axes were programmed for setting a preset value.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00A0	<p><b>Error message</b> Spindel drejer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> A machining cycle was called although the spindle is stopped.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00A1	<p><b>Error message</b> Forkert værktøjsindex programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid tool index programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00A2	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Faulty workpiece blank definition</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00A3	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> One axis was programmed twice in the workpiece blank definition.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00A4	<p><b>Error message</b> FORKERT AKSE PROGRAMMERET</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid axis in the workpiece blank definition.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00A5	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The specified syntax element is not allowed in the NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00A6	<p><b>Error message</b> Cyklus er ikke installeret</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed cycle is not installed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the installed cycles and edit the NC program.</p>
160-00A7	<p><b>Error message</b> Systemfejl i interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
160-00A8	<p><b>Error message</b> Rekursiv labelkald</p> <p><b>Cause of error</b> Within a subprogram, you tried to call the label with which the subprogram begins.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program. A subprogram cannot call itself.</p>
160-00A9	<p><b>Error message</b> Uegnet måletaster</p> <p><b>Cause of error</b> The desired measuring cycle cannot be performed with the currently selected probe.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00AA	<p><b>Error message</b> Program-indlejring for dyb</p> <p><b>Cause of error</b> Program nesting through CALL LBL or CALL PGM is too deep, presumably because of a recursive call.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00AB	<p><b>Error message</b> Recursive programkald</p> <p><b>Cause of error</b> Within an NC program, you tried to call the NC program itself as a subprogram. Maybe you tried to call one of the NC programs that called the current NC program.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program. An NC program cannot call itself.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00AC	<p><b>Error message</b> Ikke mulig på denne maskine</p> <p><b>Cause of error</b> The desired command cannot be performed on this machine, or the configuration is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform the machine tool builder or (if the error occurred in an NC program), edit the NC program.</p>
160-00AD	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed an invalid syntax element within a contour definition. Only traversing commands are allowed with the exception of APPR/DEPT and Q parameter calculation.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
160-00AE	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to assign an illegal value to a variable.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00AF	<p><b>Error message</b> Ikke deklareret string-variabel</p> <p><b>Cause of error</b> You used a string variable without first declaring it.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. Before it's first use, every string variable must be declared with DECLARE STRING.</p>
160-00B0	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> You concluded a contour definition improperly.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. Contours defined by label must end with label 0.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00B1	<p><b>Error message</b> Kan ikke skrive</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to use FN17:SYSREAD or SQL SYSBIND and SQL FETCH to write to a read-only system parameter.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00B2	<p><b>Error message</b> String for lang</p> <p><b>Cause of error</b> In a table you attempted to write a string that is too long for the corresponding column.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00B3	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A mandatory syntax element is missing in the NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00B4	<p><b>Error message</b> Formatfil defekt</p> <p><b>Cause of error</b> The format file for FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) has the wrong format.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the format file.</p>
160-00B5	<p><b>Error message</b> Formatfil defekt</p> <p><b>Cause of error</b> The format file for FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) has the wrong format: The Q parameters and other keywords in the specified lined do not fit to the replacement characters in the format string. Remember: - If an %% character in the format string is not to be understood as format information, you must write \%. - Each line must begin with all keywords that generate an output (such as HOUR, Q14, ...), only then followed by those that do not generate an output (such as M_CLOSE).</p> <p><b>Error correction</b> Correct the format file.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00B6	<p><b>Error message</b> Formatfil defekt</p> <p><b>Cause of error</b> The format file for FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) has the wrong format: The specified line contains the keywords for several different languages.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the format file. Each line can contain no more than one keyword for a language.</p>
160-00B7	<p><b>Error message</b> Formatfil defekt</p> <p><b>Cause of error</b> The format file for FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) has the wrong format: The specified line contains an unknown code word.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the format file.</p>
160-00B8	<p><b>Error message</b> Formatfil defekt</p> <p><b>Cause of error</b> The text generated by FN16: F-PRINT (ISO: D16) is too long. Maximum permissible length: 1024 characters.</p> <p><b>Error correction</b> Change the format file. If necessary, divide the output over several FN16 commands.</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> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to access a file that is reserved for the control manufacture or machine tool builder.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-00BB</b>	<p><b>Error message</b> Fejlagtig CFGREAD</p> <p><b>Cause of error</b> Failed attempt to read a configuration datum via CFGREAD. The desired configuration datum may not exist or it has another type.</p> <p><b>Error correction</b> Check that the name (TAG), key (KEY) and desired attribute (ATTR) is written correctly and that the desired datum has the correct type: In numerical formulas, enter only datum that can be converted to a numerical value (numbers and Boolean variables). In string formulas, enter only data that can be converted to a string (string, Boolean and enumeration).</p>
<b>160-00BC</b>	<p><b>Error message</b> VÆRK. DEF MANGLER/FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In a TOOL CALL (ISO: T..) you entered a tool number for which there is no definition in the program.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
<b>160-00BD</b>	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> A coordinate is required in the specified NC block, but you did not enter one.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>160-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Illegal tastertype</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid number was entered for the touch probe model. The probe data or a cycle are probably in error.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the type of the touch probe (if necessary through your customer service).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-00BF</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> The Q parameters entered in a cycle as calling parameters are contradictory. The cycle is probably incorrectly defined, or maybe you simply programmed it incorrectly.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program with the NC editor. If this does not remedy the error, contact your machine tool builder.</p>
<b>160-00C0</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> An error was provoked by the function FN14 (ISO: D14) in an NC program or cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Look for a description of the error in the machine manual. Then fix the error and restart the program.</p>
<b>160-00C1</b>	<p><b>Error message</b> FN14-fejl uden tekst</p> <p><b>Cause of error</b> With the FN14 (ISO: D14) function you provoked an error in the NC program or cycle. The string variable to be shown as an error text does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the FN14 function in the NC program. Inform the machine manufacturer if an error message is generated from a cycle.</p>
<b>160-00C2</b>	<p><b>Error message</b> FN14-fejl uden tekst</p> <p><b>Cause of error</b> With the FN14 (ISO: D14) function you provoked an error in the NC program or cycle. The additional information is missing for the given error number.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the FN14 function in the NC program. Inform the machine manufacturer if an error message is generated from a cycle.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
160-00C3	<p><b>Error message</b> M-funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> An M function was programmed with a number that is not permitted on this control.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the number of the M function.</p>
160-00C4	<p><b>Error message</b> Ingen program er valgt</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to call an NC program with CALL SELECTED, although no program was selected.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00C5	<p><b>Error message</b> Værktøj ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You have called a tool that is not defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing tool to the tool table. - Use another tool.</p>
160-00C6	<p><b>Error message</b> Forkert værktøjsdata</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect tool data</p> <p><b>Error correction</b> Correct the tool table.</p>
160-00C7	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was entered for a parameter in a function.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00C8	<p><b>Error message</b> Cyklus defekt</p> <p><b>Cause of error</b> An incorrect system jump address was entered in a cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00C9	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi for tabel</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to write an invalid value in an SQL table.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00CA	<p><b>Error message</b> Ugyldig SQL handle</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid SQL handle was entered for the transaction. Maybe the transaction was never successfully opened, or it was already ended through COMMIT or ROLLBACK.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00CB	<p><b>Error message</b> Det valgte program kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error while opening a file.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the file exists, that the given path is correct, and that the file has a readable format.</p>
160-00CC	<p><b>Error message</b> System-fil kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error while opening a system file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
160-00CD	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In a NC program you used a syntax element that is allowed only within a contour-definition program.</p> <p><b>Error correction</b> Create a contour definition program and select with SEL CONTOUR.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00CE	<p><b>Error message</b> ID for FN17/FN18 not available</p> <p><b>Cause of error</b> The given ID in the system datum (FN17/FN18) is not available for this channel because the corresponding configuration data are missing.</p> <p><b>Error correction</b> Check the ID of the system datum or run the NC program in another channel. If you really do need a system datum with this ID in this channel, ask your service agency.</p>
160-00CF	<p><b>Error message</b> NC-kommando ikke tilrådiged</p> <p><b>Cause of error</b> The given command is not available because the corresponding configuration data are missing. It is probably not supported on this machine.</p> <p><b>Error correction</b> Change the NC program or inform your machine tool builder.</p>
160-00D0	<p><b>Error message</b> M128 / M129 ikke tilladt her</p> <p><b>Cause of error</b> No switch-over of the TCPM is possible while the radius compensation is active (RR/RL, or G41/G42).</p> <p><b>Error correction</b> Activate or deactivate TCPM before beginning or after end of radius compensation.</p>
160-00D1	<p><b>Error message</b> 3-D værktøjskorrektur fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> LN blocks (face milling) are not possible together with simple radius compensation.</p> <p><b>Error correction</b> If you want face milling, switch off the radius compensation. If you want peripheral milling, switch on TCPM (M128).</p>
160-00D2	<p><b>Error message</b> Kun tilladt i underprogram</p> <p><b>Cause of error</b> The syntax used is allowed only in subprograms that are called with CALL PGM and in cycles, not in the main program.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00D3	<p><b>Error message</b> Variabel i kaldende program ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> In a subprogram, you tried to change a variable that is not declared in the calling program.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00D4	<p><b>Error message</b> Værktøjsakse for måletaster ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You called a probing cycle without first defining the tool axis of the touch probe.</p> <p><b>Error correction</b> Run the TOOL CALL with the corrent tool axis.</p>
160-00D5	<p><b>Error message</b> OEM-system-cyklus '%3' ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to call a non-configured OEM system cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Complete the missing OEM system cycle configuration, or correct the NC program containing the call.</p>
160-00D6	<p><b>Error message</b> Ingen teknologi-datablok til rådighed for konturlommebearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b> Før hver bearbejdnings-Cyklus 21, 22, 23, 24 skal en Cyklus 20 programmeres.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer Cyklus 20</p>
160-00D7	<p><b>Error message</b> Inkonsistent status af SQL-server</p> <p><b>Cause of error</b> Open transactions to the SQL server exist in the interpreter, even though they have already been closed.</p> <p><b>Error correction</b> Check if the data in the SQL tables matches your expectations.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00D8	<p><b>Error message</b> Option ikke frikoblet</p> <p><b>Cause of error</b> The function programmed is not allowed on this control or is available only as an option.</p> <p><b>Error correction</b> - Enable the option - Correct the NC program</p>
160-00D9	<p><b>Error message</b> Kun tilladt i cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> The syntax used is allowed only in cycles, not in main programs or subprograms.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00DA	<p><b>Error message</b> Adgang til PLC variabel har svigtet</p> <p><b>Cause of error</b> The attempt to access a PLC variable has failed. It may be that the desired variable does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> Check that the symbolic name of the variable is spelled correctly and that the variable is defined in the PLC.</p>
160-00DB	<p><b>Error message</b> Adgang til PLC variabel har svigtet</p> <p><b>Cause of error</b> The attempt to access a PLC variable has failed because it is not of the expected type.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00DC	<p><b>Error message</b> FORKERT OMDR.TAL</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed spindle speed does not lie in the existing pattern of spindle speed stages.</p> <p><b>Error correction</b> Enter the correct rotational speed.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00DD	<p><b>Error message</b> Kontrollér fortegnedybde</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus kan kun udføres i negativ retning (Cyklus 204: positiv retning), da konfigurationsdatum displayDepthErr står på On.</p> <p><b>Error correction</b> - Indgiv negativ dybde (Cyklus 204: positiv), for at udføre Cyklus - Sæt i Konfigurationsdatum displayDepthErr auf Off, for at afvikle Cyklus i positiv retning (Cyklus 204: negativ retning) - Indgiv diameter negativt i Cyklus 240, for at udføre bearbejdningen i negativ retning af værktøjsaksen.</p>
160-00DE	<p><b>Error message</b> Programmet blev ændret</p> <p><b>Cause of error</b> The current NC program was changed, or one of the NC programs that have called the current NC program. It is therefore not possible to go back into the program.</p> <p><b>Error correction</b> Use the GOTO function or the mid-program startup function to select the desired location to return to in the program.</p>
160-00DF	<p><b>Error message</b> R+ (G43) eller R- (G44) er ikke tilladt her</p> <p><b>Cause of error</b> The radius compensation R+ or R- cannot be used during active RR or RL.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00E0	<p><b>Error message</b> Der blev programmeret FZ i forbindelse med tand-antallet 0</p> <p><b>Cause of error</b> You used FZ to define a feed per tooth, although no tooth number is defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> Add to the CUT column in the tool table for the active tool.</p>
160-00E1	<p><b>Error message</b> Kombination FU/FZ med M136 ikke tilladt i tomme programmer</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use FU or FZ (feed rate in inch/rev or inch/tooth) in conjunction with M136 (feed rate in 0.1 inch/rev).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00E2	<p><b>Error message</b> PGM CALL ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Calling subprograms over CALL PGM is not allowed in the Positioning with MDI mode of operation.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
160-00E3	<p><b>Error message</b> Omdr.tal S større end NMAX fra værktøjs-tabellen</p> <p><b>Cause of error</b> You entered a spindle speed S greater than the maximum speed defined for this tool in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter a lower spindle speed S. - Change the maximum spindle speed in the NMAX column of the tool table.</p>
160-00E4	<p><b>Error message</b> Starte en tast-cyklus med en allerede udbøjet taster</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to start a probing cycle although the stylus is still deflected.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the retraction path</p>
160-00E5	<p><b>Error message</b> Aksepositionen kunne ikke fremskaffes</p> <p><b>Cause of error</b> The position of the touch point could not be read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
160-00E6	<p><b>Error message</b> Manglende værktøjsdata!</p> <p><b>Cause of error</b> The data for the current tool are not available; the tool is not in the table. Do not run any programs with this condition!</p> <p><b>Error correction</b> - Ensure that the desired tool is entered in the tool table. If required, correct the tool table. - Acknowledge the error message - Conduct a TOOL CALL with an existing tool</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00E7	<p><b>Error message</b> Inkremental-indlæsning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In the PATTERN DEF block, you used incremental coordinates to define the first position or a position after a pattern definition.</p> <p><b>Error correction</b> In PATTERN DEF, always use absolute coordinates to program - the first position, - the next position after a pattern</p>
160-00E8	<p><b>Error message</b> Punkttabel ændret</p> <p><b>Cause of error</b> A pocket table defined with SEL PATTERN has changed during the program run. This is not allowed because the geometry is calculated ahead of time and the changes can then sometimes no longer be considered.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the program</p>
160-00E9	<p><b>Error message</b> M-funktion i CYCL CALL PAT-blok ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In CYCL CALL PAT block an M function was programmed that is not allowed there.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
160-00EA	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT ikke mulig med den valgte cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> The selected cycle is not allowed for execution with CYCL CALL PAT.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
160-00EB	<p><b>Error message</b> Rekursiv kald af CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> Another CYCL CALL PAT block was found within a point pattern operation.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-00EC</b>	<p><b>Error message</b> Radiuskorrektur før CYCL CALL PAT ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The control cannot approach the points of a pattern and compensate the tool radius. Radius compensation must not be switched on before a CYCL CALL PAT block or at the end of the cycle called by this block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
<b>160-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Punktmønster-kald eller -definition fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> A CYCL CALL PAT or PATTERN DEF block could not be executed because: - The machining plane programmed with TOOL CALL is not supported or - The point table or a pattern definition with PATTERN DEF is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program or point table and correct if necessary</p>
<b>160-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Ingen punktmønster defineret</p> <p><b>Cause of error</b> CYCL CALL PAT can only work if beforehand a point pattern was selected with SEL PATTERN or PATTERN DEF.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
<b>160-00EF</b>	<p><b>Error message</b> M136 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> M136 is not allowed in combination with the selected cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00F0	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftet kald af READ KINEMATICS eller WRITE KINEMATICS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You programmed the READ KINEMATICS or WRITE KINEMATICS command incorrectly.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The character string entered under KEY contains an unknown element or an incorrect number of elements</li> <li>- Writing the programmed data to the machine kinematics is not allowed or is not supported</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the NC program</p>
160-00F1	<p><b>Error message</b></p> <p>FUNCTION PARAXCOMP eller PARAXMODE fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You programmed FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY or FUNCTION PARAXCOMP MOVE without indicating an axis, or in FUNCTION PARAXMODE you entered fewer than three axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter at least one axis in FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY or FUNCTION PARAXCOMP MOVE</li> <li>- Enter exactly three axes in FUNCTION PARAXMODE</li> <li>- Correct the NC program</li> </ul>
160-00F2	<p><b>Error message</b></p> <p>M118/M128 ikke tilladt på samme tid</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to use M118 to activate a handwheel superimposition during active TCPM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>M118 and M128 must not be active at the same time. Edit the NC program.</p>
160-00F3	<p><b>Error message</b></p> <p>M118/M128 ikke tilladt på samme tid</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to use M118 to activate a handwheel superimposition during active TCPM. The TNC has deactivated the handwheel superimpositioning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>M118 and M128 must not be active at the same time. Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00F4	<p><b>Error message</b> Aktive program blev ændret</p> <p><b>Cause of error</b> You have changed the active NC program and not yet saved it.</p> <p><b>Error correction</b> Save the unsaved NC program and restart.</p>
160-00F5	<p><b>Error message</b> Kaldte program blev ændret</p> <p><b>Cause of error</b> You have edited and not yet saved an NC program that was called by another program during program run.</p> <p><b>Error correction</b> Save the called NC program and restart the main program.</p>
160-00F6	<p><b>Error message</b> NC-blok i fræsedrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed an NC block that is not permitted in milling mode.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00F7	<p><b>Error message</b> NC-blok i drejdrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed an NC block that is not permitted in turning mode.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
160-00F8	<p><b>Error message</b> Omskiftning til fræsedrift eller drejdrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to switch between milling and turning mode while tool radius compensation was active.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the tool radius compensation before switching to milling or turning mode.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00F9	<p><b>Error message</b> FUNCTION TURNDATA på aktivt værktøj ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use FUNCTION TURNDATA to activate a turning-tool compensation for a milling cutter.</p> <p><b>Error correction</b> Call a turning tool before programming a FUNCTION TURNDATA.</p>
160-00FA	<p><b>Error message</b> M136 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted with active M136 to make an automatic swing-in movement in connection with Cycle 19 or the PLANE function.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate M136 before swing-in.</p>
160-00FB	<p><b>Error message</b> Spindelomdr.tal programmeret uden konfigureret spindel</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to program a spindle speed, although no spindle is configured for the active kinematic configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Select a kinematic configuration with spindle, or edit the NC program.</p>
160-00FC	<p><b>Error message</b> OMDR.TAL 0 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> You called a Rigid Tapping or Tapping cycle with a programmed spindle speed of 0.</p> <p><b>Error correction</b> Program a spindle speed greater than 0.</p>
160-00FD	<p><b>Error message</b> Tilspænding FT eller FMAXT ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You defined a feed rate with FT or FTMAX although that is not allowed in connection with APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT.</p> <p><b>Error correction</b> Use other feed rate definitions than FT or FTMAX</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-00FE	<p><b>Error message</b> Global Q-par. ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> A program run (test run) showed that a globally effective Q parameter is not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether all required global parameters are in the program head and add more if required.</p>
160-00FF	<p><b>Error message</b> M-funktion i CYCL CALL POS-blok ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In the CYCL CALL POS block you programmed an M function that is not allowed there.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
160-0100	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS ikke tilladt med aktiv cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> The active machining cycle is not allowed in combination with CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b> Call the cycle with M99 or CYCL CALL</p>
160-0101	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS med radiuskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You defined a CYCL CALL POS block even though tool-radius compensation is active.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the tool-radius compensation before the CYCL CALL POS block</p>
160-0102	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT or CYCL CALL POS: Ingen arbejdsretning defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You did not define a unique working direction in a cycle definition.</p> <p><b>Error correction</b> Check the recent cycle definitions (parameters Q201, Q249, Q356 or Q358).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0103	<p><b>Error message</b> Aksevinkel ulig svingvinkel</p> <p><b>Cause of error</b> - Datum setting inactive with tilted working plane: the position of the tilting axes is not 0°. - Datum setting active with tilted working plane: the position of the tilting axes does not agree with the active angle values.</p> <p><b>Error correction</b> - Move the tilted axes into the default position. - Move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values of the tilted axes position.</p>
160-0104	<p><b>Error message</b> Indlæsning eller udlæsning af konfigurationsdata ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Denne funktion bliver ikke understøttet i driftsarten program-test og editor-grafik.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0105	<p><b>Error message</b> Preset med den aktuelle maskintilstand uforenelig</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 funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The block scan evaluated an NC function that cannot be used with mid-program startup (e.g. M142, M143).</p> <p><b>Error correction</b> - If possible, remove the NC function from the program and then restart the block scan. - If this is a control program for calling various part programs, start the desired part program individually in the block scan.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0107	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt korrektur for drejeværktøjer</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> Omdr.tal 0 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret spindelomdr.tal 0.</p> <p><b>Error correction</b> Omdr.tal S defineres altid større end 0.</p>
160-0109	<p><b>Error message</b> Omdr.tal 0 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Funktion drejning er aktiv: - De har med FUNCTION TURNDATA SPIN programmeret et omdr.tal 0. - De har med FUNCTION TURNDATA SPIN programmeret en konstant snithastighed VC men ingen snithastighed VC angivet. - De har med FUNCTION TURNDATA defineret et konstant omdr.tal (VCONST:OFF), men ingen omdr.tal S angivet.</p> <p><b>Error correction</b> - Omdr.tal S programmeres altid større end 0. - Med konstant snithastighed (VCONST:ON) angives altid en snithastighed VC. - Med konstant omdr.tal (VCONST:OFF) angives altid et omdr.tal S.</p>
160-010A	<p><b>Error message</b> Antal programdel-gentagelser er defineret med 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>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-010B	<p><b>Error message</b> Ingen drejeværktøj aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> TNC'en kan ikke udføre funktionen med dataerne for det aktive værktøj.</p> <p><b>Error correction</b> - indveksle drejeværktøj. - Test spalten TYPE i drejeværktøjs-tabellen.</p>
160-010C	<p><b>Error message</b> Værktøjsdata selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at kalde et drejeværktøj med data, der kun er tilladt for fræseværktøjer: f.eks. - Spindelomdrejningstal S - Overmål DL, DR, DR2</p> <p><b>Error correction</b> Korriger NC-program.</p>
160-010D	<p><b>Error message</b> Værktøjsdata ved aktiv drejedrift selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktivering af drejefunktionen (FUNCTION MODE TURN) er følgende funktioner ikke tilladt: - Definition Spindelomdrejning for værktøjsspindel (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) Værktøjs-akseretning definition (f.eks. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</p> <p><b>Error correction</b> Korriger NC-program.</p>
160-010E	<p><b>Error message</b> Forkert filtype</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-Interpolation bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at afvikle en NC-sats, som er beskrevet som en Spline. Denne satsform understøttes ikke af styringen.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg NC-Program uden Spline interpolation hhv. ændre NC-program.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
160-0110	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: Ingen tabel valgt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to use FN27 to write to a table, or FN28 to read from a table, although no table was open.</p> <p><b>Error correction</b> Use FN26 to open the desired table.</p>
160-0111	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: Felt ikke numerisk</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to use an FN27 or FN28 function to write to or read from a non-numerical field.</p> <p><b>Error correction</b> Writing and reading operations are possible only with numerical fields.</p>
160-0112	<p><b>Error message</b> MDI: Radius compensation ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> I IMD-drift er værktøjs-radiuskorrektur ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger NC-blok</p>
160-0113	<p><b>Error message</b> Label ikke til rådighed Label ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt med Cyklus 14 at kalde en Label, der ikke eksisterer.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre nummer eller navn på Cyklus 14, eller indfør den manglende Label</p>
160-0114	<p><b>Error message</b> Label ikke til rådighed Label ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt med FUNCTION TURNDATA BLANK LBL at kalde en Label, der ikke eksisterer.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre nummer eller navn på FUNCTION TURNDATA BLANK LBL, eller indfør den manglende Label.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0115	<p><b>Error message</b> For mange vertikalprofiler programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte overfladeprofil indeholder for mange vertikalprofiler.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0116	<p><b>Error message</b> Interpolationsart ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ingen eller en ikke understøttet interpolationsart programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0117	<p><b>Error message</b> For mange akser programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> De har ved akseparallel interpolation for mange akser programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0118	<p><b>Error message</b> Planprofil forkert defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte kontur kan ikke bruges som en plan profil af en overfladeprofil. Plan profilen bør kun bestå af en delkontur.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0119	<p><b>Error message</b> Cirkelberegning mislykket</p> <p><b>Cause of error</b> Ud fra de givne koordinater, var det ikke muligt, at beregne en cirkel</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-011A	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen bord-tastesystem aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at omskifte til et bord-tastesystem uden først at have aktiveret bord-tastesystemet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktiver bord-tastesystem.</p>
160-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameter er ikke inden for initialiseret kontur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inden konturen er defineret i det aktuelle program kan dette program ikke tilgås med QL-parameter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Anvend QL-parameter indeni den definerede konturdefinition, eller anvend global virkende Q-parameter.</p>
160-011C	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastesystem ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You called a touch probe that is not defined in the touch probe table.</li> <li>- The touch probe table is write-protected or it does not exist.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Add the missing touch probe to the touch probe table.</li> <li>- Create a touch probe table or cancel the write protection.</li> </ul>
160-011D	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøj ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You have called a tool that is not defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Add the missing tool to the tool table.</li> <li>- Use another tool.</li> </ul>
160-011E	<p><b>Error message</b></p> <p>Drejeværktøj ikke defineret fuldstændigt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har kaldt et drejeværktøj, som ikke, eller ufuldstændigt, er defineret i drejeværktøjs-tabellen.</li> <li>- Drejeværktøjstabel er ikke tilgængelig eller defekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilføj det manglende værktøj i Drejeværktøjs-tabellen.</li> <li>- Generer og korriger Drejeværktøjs-tabellen.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-011F	<p><b>Error message</b> Kørselsretning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev forsøgt, at koble et kørselsområde, som ikke er defineret i konfigurationen ved CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinfabrikanten</p>
160-0120	<p><b>Error message</b> DATA ACCESS mislykket</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev anvendt en fejlbehæftet sti for DATA ACCESS eller der er ingen tilladelse til at få adgang.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér den programmerede sti til DATA ACCESS - Flyt NC-program i PLC-Partition.</p>
160-0121	<p><b>Error message</b> Label ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> I en råemnedefinition (NC-Blok: BLK FORM ROTATION) henvises til en Label som ikke eksisterer.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér NC-program: Ændre henvisningen til Label eller indføj manglende Label.</p>
160-0122	<p><b>Error message</b> Selvmodsigende M-Funktioner</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev forsøgt, i en NC-blok, at udfører flere samtidige virksomme M-funktioner, som ophæver hinanden. F.eks. er der ikke tilladt at programmerer, M3 og M4 i samme NC-blok, da begge virker i blokbegyndelsen. Derimod er M3 og M5 tilladt i en NC-blok, da M3 virker i blokbegyndelsen og M5 i blokafslutningen. Maskinbyggeren fastlægger, hvilke M-funktioner som ophæver hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Korrigere NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0123	<p><b>Error message</b></p> <p>Alias-Strobe fra type %1 ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den indgivne befaling er ikke mulig, da den tilsvarende konfigurationsdata fejlede.</p> <p>Formodenligt bliver det ikke understøttet på denne maskine. Konfig-objekt CfgPlcStrobeAlias fejlede eller er ikke indført i listen CfgPlcStrobes/aliasStrobes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program eller informer maskinproducenten</p>
160-0124	<p><b>Error message</b></p> <p>CFGWRITE fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsøget, at skrive en konfigurationsdata via CFGWRITE , er mislykket. Måske har en anden type eller skriveadgangen ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller stavning af navn (TAG), password (KEY), Attribut (ATR) og typen af den værdi der skal skrives (DAT). Hvis nødvendigt og muligt, flyt programmet fra TNC på PLC-partitionen.</p>
160-0125	<p><b>Error message</b></p> <p>Demo-version</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>This software is a demo version.</p> <p>With the demo version you can edit and run NC programs with a maximum length of 100 lines.</p> <p>With the demo version you are not entitled to service support from HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If you would like to purchase the licensed version of the product, please contact the service agency for the control.</li> <li>- Check whether the keyboard of the programming station (or the dongle) is connected.</li> </ul>
160-0126	<p><b>Error message</b></p> <p>M90 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen M90 er ikke til rådighed for denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Anvend Cyklus 32 TOLERANCE, for at influerer på nøjagtighed, overfladebeskaffenhed og bearbejdningshastighed.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0127	<p><b>Error message</b></p> <p>M105 og M106 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen M105 og M106 er ikke til rådighed for denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0128	<p><b>Error message</b></p> <p>M104 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>M104 understøttes ikke af denne NC-Software. Det sidst indsatte nulpunkt er gemt i linje 0 i Preset-Tabellen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Aktiver et henføningspunkt fra Preset-tabellen med Cyklus 247 SÆT HENF.PKT.</p>
160-0129	<p><b>Error message</b></p> <p>M112 og M113 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen M112 og M113 er ikke til rådighed for denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Anvend Cyklus 32 TOLERANCE, for at influerer på nøjagtighed, overfladebeskaffenhed og bearbejdningshastighed.</p>
160-012A	<p><b>Error message</b></p> <p>M114 og M115 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>M114 og M115 understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Anvend M114/145 eller M128/129, for at tage hensyn til dreje- og svingakser.</p>
160-012B	<p><b>Error message</b></p> <p>M124 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>M124 understøttes ikke af denne NC-Software. Konturfilter kan ikke programmeres i NC-program.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Konfigurer Konturfilter via CfgStretchfilter i maskin-konfigurationen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-012C</b>	<p><b>Error message</b> M132 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b> M132 understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend Cyklus 32 TOLERANCE, for at influerer på nøjagtighed, overfladebeskaffenhed og bearbejdningshastighed.</p>
<b>160-012D</b>	<p><b>Error message</b> M134 og M135 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b> M134 og ;135 for den nøjagtige tilgang af ikke tangentiel overgang ved positionering med rundakse, bliver ikke understøttet af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend maskinspecifikke funktioner for at aktiverer hhv. deaktiver klemfunktion. - Ved behov kontakt Deres Maskinproducent.</p>
<b>160-012E</b>	<p><b>Error message</b> M142 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b> Sletning af mondal programinformationer med M142, understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-012F</b>	<p><b>Error message</b> M150 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b> Undertrykkelse af endekontakt-meldinger med M150, understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-0130</b>	<p><b>Error message</b> M200-M204 bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b> Funktionen M200-M204 for Laserskæring, understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-0131</b>	<p><b>Error message</b> FT og FMAXT bliver ikke understøttet af denne NC-software</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0132	<b>Error message</b> FN15: PRINT bliver ikke understøttet af denne NC-software
160-0133	<b>Error message</b> FN25: PRESET bliver ikke understøttet af denne NC-software
160-0134	<b>Error message</b> FN31: RANGE SELECT bliver ikke understøttet af denne NC-software
160-0135	<b>Error message</b> FN32: PLC PRESET bliver ikke understøttet af denne NC-software
160-0136	<b>Error message</b> SL1-Cyklus bliver ikke understøttet af denne NC-software <b>Cause of error</b> SL1-Cyklus 6, 15 og 16 understøttes ikke af denne NC-Software. <b>Error correction</b> - Tilpas NC-program: Udskift SL1-Cyklus med nye og forbedrede SL2-Cyklus 20,21,22,23 og 24.
160-0137	<b>Error message</b> Tastesystem-Cyklus bliver ikke understøttet af denne NC-software <b>Cause of error</b> Den programmerede Testesystem-Cyklus understøttes ikke af denne NC-Software. <b>Error correction</b> - Tilpas NC-program: Udskift Tastesystem-Cyklus 2 med nye og forbedrede Cyklus 461, 462 eller 463.
160-0138	<b>Error message</b> Cyklus 30 bliver ikke understøttet af denne NC-software <b>Cause of error</b> Cyklus 30 bliver understøttet ikke af denne NC-software. <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
160-0139	<p><b>Error message</b> Værktøj må ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> Ændring af værktøjsnummer eller -index er på dette tidspunkt ikke tilladt. Denne kontrol bliver aktiveret fra maskinproducenten indeni TOOL CALL-Makro.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinfabrikanten</p>
160-013A	<p><b>Error message</b> Blokafvikling til område med aktiv RTC-funktion ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at gennemfører et blokforløb i et NC-program, i hvilken RTC-funktionen (Realtids-koblingsfunktion) er aktiv. Dette er ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> - Tilpas målposition for bloksøgning - Vælg målposition således, at blokforløbet afsluttes før den aktiverede RTC-funktion.</p>
160-013B	<p><b>Error message</b> Funktion spærret</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en funktion, som ikke er frigivet af maskinproducenten.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-program eller informer maskinproducenten</p>
160-013C	<p><b>Error message</b> Funktion med aktuelle værktøj kan ikke udføres</p> <p><b>Cause of error</b> En funktion med det aktuelle værktøjs egenskaber, er uforenelig.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-Program - Kontroller værktøjsdata</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-013D	<p><b>Error message</b></p> <p>fil %1 for værktøjsholderkinematik kunne ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den angiven fil for en værktøjsholderkinematik kan findes enten under TNC:\system\Toolkinematics eller også under OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indsætter De filen i et derfor bestemt bibliotek eller sletter De den tilsvarende indlæsning under "KINEMATIC" i værktøjstabellen, når De for værktøjet ikke skal anvende værktøjsholderkinematik.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
160-013E	<p><b>Error message</b></p> <p>Data for værktøjsholderkinematik fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data for værktøjsholderkinematik for det aktuelle værktøj er fejlbehæftet.</p> <p>Tip: De afvikler i denne tilstand ingen NC-programmer og bevæger akserne manuelt med stor forsigtighed!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vær sikker på, at der for det ønskede værktøj i værktøjstabellen under "KINEMATIC" er en gyldig fil angivet for værktøjsholderkinematik.</li> <li>- Kvitter denne fejlmelding.</li> <li>- Udfører De en TOOL.CAL på et værktøj, som har angivet en værktøjsholderkinematik eller har en gyldig værktøjsholderkinematik.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
160-0142	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse-positionering ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionering af en hjælpeakse blev startet, før den sidste positionering af denne akse blev afsluttet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-program</li> <li>- Vent eksplicit ved afslutning af forrige positionering eller afbryd denne</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
160-0143	<p><b>Error message</b></p> <p>Aksebevægelse afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Positionering af en hjælpeakse blev afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller evt. andre fejlmeddelelser</li> <li>- Kontroller PLC-program og statusmærker af akse</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0144	<p><b>Error message</b></p> <p>For bord-tastesystem %1 mangler konfigurationsdatum %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For det med parameter CfgProbes/activeTT aktiverede Bord-Tastesystem, mangler den tilsvarende konfigurationsdatum.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Komplementer fejlende konfigurationsdatum eller aktiver et andet Bord-tastesystem.</p>
160-0145	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen tastesystem aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev startet en tastecyklus, selvom tastesystemet ikke er aktiveret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indkobl tastesystem TS eller</li> <li>- omskift til Bord-tastesystem TT.</li> </ul>
160-0146	<p><b>Error message</b></p> <p>Alias-Strobe fra type %1 forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your machine tool builder</li> </ul>
160-0155	<p><b>Error message</b></p> <p>Flertydighed: DR2 og DR2TABLE i værktøjstabel defineret</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-0156</b>	<p><b>Error message</b> Radiuskorrektur mit Fräswerkzeug nicht möglich (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev forsøgt at programmerer en radiuskorrektur med et fræseværktøj og med aktiv TCPM REFPNT TIP-CENTER. En radiuskorrektur med dette henføningspunkt er kun muligt med drejeværktøj.</p> <p><b>Error correction</b> Skift til drejeværktøj</p>
<b>160-0157</b>	<p><b>Error message</b> Aktivering af TCPM REFPNT TIP-CENTER ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> 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: - Active tool radius compensation - Active 3-D tool compensation</p> <p><b>Error correction</b> If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>
<b>160-0158</b>	<p><b>Error message</b> TCPM TIP-CENTER aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> TCPM REFPNT TIP-CENTER er aktiv. Med dette TCPM-henføringspunkt kan følgende funktioner ikke benyttes: - 3D-Værktøjskorrektur - Radiuskorrektur R+ og R-</p> <p><b>Error correction</b> TCPM TIP-CENTER (ved hjælp af FUNCTION TCPM RESET f.eks. M129) deaktiveres, eller vælg TCPM-henføringspunkt TIP-TIP hhv. CENTER-CENTER, før De aktiverer værktøjskorrektur.</p>
<b>160-015A</b>	<p><b>Error message</b> TCPM TIP-CENTER med værktøjs-radiuskorrektur aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate tool radius compensation first with R0</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0160	<p><b>Error message</b></p> <p>M2/M30 i underprogram</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC-programmet blev ved et kald af M2 eller M3, i et med CALL PGM kaldte underprogram, afsluttet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hvis forholdet var ønsket, skal der ikke fortages videre.</li> <li>- Hvis en tilbagevenden fra underprogram er ønsket: Tilpas NC-Program - spring til sidste linje i underprogram.</li> </ul>
160-0162	<p><b>Error message</b></p> <p>Fil med 3D-ToolComp korrekturværdi ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Filen, i hvilken værktøjstabellen i kolonne DR2TABLE angivet navn, kan ikke åbnes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller stavning af filnavn i værktøjstabellen.</li> <li>- Kontroller, om filen befinder sig i den forudsatte mappe i styringen .</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
160-0163	<p><b>Error message</b></p> <p>NC-kommando ikke tilladt ved værktøjsorienteret bearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NC-befaling udført, der ved værktøjsorientet bearbejdning ikke bliver understøttet.</li> </ul> <p>Eksempelvis er i denne funktion ingen ændring af Preset-Tabel via kørselsområdeomskiftning tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger NC-Program eller</li> <li>- Anvend emnekorrigeret bearbejdning</li> </ul>
160-0164	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameter i makro ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I en OEM-Makro blev et TOOL CALL programmeret med ugyldig Parameter.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- I Makro for værktøjsorienteret Palettebearbejdning er ingen Parameter ved TOOL CALL tilladt.</li> <li>- I værktøjsvekslermakro er der ved TOOL CALL kun tilladt Nummer, Trinindex og Spindelomdr.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0165	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: M148 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Automatisk løft af værktøj er ikke tilladt med aktiv plandrejehoved.</p> <p><b>Error correction</b> -Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>
160-0166	<p><b>Error message</b> Funktion spærret</p> <p><b>Cause of error</b> Funktionen er blevet spærret ved en konfigurationsindstilling fra maskinproducenten.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program eller informer maskinproducenten</p>
160-0167	<p><b>Error message</b> Kinematik-forsættelse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> In rare cases, a program resumption with GOTO is no longer possible.</p> <p><b>Error correction</b> - Restart the NC program - If required, try a mid-program startup</p>
160-0168	<p><b>Error message</b> Preset afvises</p> <p><b>Cause of error</b> The activated preset contains at least one value not equal to zero. This is not allowed due to a limitation defined by the machine tool builder. The limitation could have been activated by the following causes: - Globally by configuration - Dependency on a machine condition, through an NC syntax. The control did not activate the impermissible value of this preset.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the current preset and change it if required - In the Test Run operating mode, machining preset loading can be aided using the blank-in-workspace function - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0169	<p><b>Error message</b> OEM-Offset for X, Y eller Z akse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at definere en OEM-Offset i hovedaksen X, Y, Z. Dette er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-016A	<p><b>Error message</b> Automatisk værktøjsveksling ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> En automatisk værktøjsveksler bliver kun understøttet ved fræsebearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indgiv en strategi for AFC-indstillingen som ikke har overbelastningsreaktion OLVD = M (Makro).</li> <li>- Kontakt kundeservice, når denne melding forekommer og det ikke er på grund af en AFC-overbelastningsreaktion.</li> </ul>
160-016B	<p><b>Error message</b> Skift af bearbejdningsfunktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>
160-016C	<p><b>Error message</b> NC-blok i slibedrift ikke tilladt</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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the NC program</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>160-016D</b>	<p><b>Error message</b> NC-blok i dressingdrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode.  <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> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the NC program</li> </ul> </p>
<b>160-016E</b>	<p><b>Error message</b> M-Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har angivet i M-Funktion-Dialog en M-Funktion, som kun er tilladt i NC-program.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger nummer af M-Funktion</li> <li>- Udlæs Funktion via en MDI-blok.</li> </ul> </p>
<b>160-016F</b>	<p><b>Error message</b> Manglende udføringsrettighed for NC-Syntax</p> <p><b>Cause of error</b> De er berettiget til at udfører denne specielle funktion (f.eks. FN22).</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
<b>160-0170</b>	<p><b>Error message</b> M89 i kombination med FK ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Det blev forsøgt at udfører en FK-blok med aktiv M89 Dette bliver ikke understøttet.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-program.</li> <li>- Programmer i stedet for M89 på den respektive FK-blok, for at udfører valgte Cyklus.</li> </ul> </p>
<b>160-0171</b>	<p><b>Error message</b> FN27/FN28 Type af Felt understøttes ikke</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt med en FN27 eller FN28, at få adgang til et felt, som ikke passer til typen af parameter.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- For numeriske felter skal som kilde hhv. mål en Q-, QL- eller QR-Parameter anvendes.</li> <li>- For Tekstfelter skal en QS-Parameter anvendes.</li> </ul> </p>



Fejlnummer	Beskrivelse
160-0177	<p><b>Error message</b></p> <p>Slibeværktøj ufuldstændig defineret</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>Kørselsretning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev forsøgt, at deaktivere et kørselsområde, som ikke er defineret i konfigurationen ved CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt maskinfabrikanten</p>
160-017A	<p><b>Error message</b></p> <p>Maksimalt antal konfigurationsændringer overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev gemt for mange konfigurationsændringer med WRITE CFG PREPARE.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skriv de allerede forberedte ændringer med WRITE CFG COMMIT for yderligere PREPARE-Instruktioner.</p>
160-017B	<p><b>Error message</b></p> <p>NC-program fejlbehæftet: WRITE CFG COMMIT uden PREPARE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret WRITE CFG COMMIT uden tidligere WRITE CFG PREPARE eller det sidst programmerede WRITE CFG PREPARE er ikke gyldig mere.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-017C	<p><b>Error message</b></p> <p>Parametertype forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string</li> <li>- On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the formula</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-017D	<p><b>Error message</b> Tastebevægelse blev forhindret pga. DCM</p> <p><b>Cause of error</b> The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration of the touch probe being used - Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation</p>
160-017E	<p><b>Error message</b> Blokafvikling ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You began a mid-program startup while dressing mode was active or the target of a mid-program startup is at a position in the dressing mode. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the target position for the block search</p>
160-017F	<p><b>Error message</b> Håndhjuloverlejring ved afretterdrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to switch to dressing mode even though handwheel superimpositioning is still active.</p> <p><b>Error correction</b> Switch off handwheel superimpositioning before switching to dressing mode.</p>
160-030A	<p><b>Error message</b> Ingen teknologidatablok for konturbearbejdning tilgængelig</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> Blokafvikling ikke tilladt</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Datatype eller fil af værktøjsmodel ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> For det indskiftede værktøj blev der specificeret en fil, som ikke har en tilladt filtype. *.stl filer er tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Erstat filen med en tilladt fil.</p>
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> Ingen position gemt til returnering</p> <p><b>Cause of error</b> De forsøgte at vende tilbage til et gemt tilbageløbspunkt, selvom sådan et punkt ikke blev gemt. - Funktionen blev kaldt uden for en makro, hvor løftepunkter er gemt - Der er ikke programmeret M140 i makroen</p> <p><b>Error correction</b> Korriger makro</p>
160-0313	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi for Tabel</p> <p><b>Cause of error</b> Du forsøgte at tilføje en værdi til en tom tabelpost ved hjælp af TABDATA ADD.</p> <p><b>Error correction</b> - Tjek, at dataene i tabellerne stemmer overens med det, De forventer - Korrigér NC-Program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0314	<p><b>Error message</b> Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p><b>Cause of error</b> Dataene for værktøjsformen for det aktuelle værktøj er forkerte. Bemærk: Bearbejd ingen NC-programmer i denne tilstand, og flyt kun akser manuelt med forsigtighed!</p> <p><b>Error correction</b> - Sørg for, at en gyldig 3D-værktøjsformfil er angivet for det ønskede værktøj i værktøjstabellen under "TSHAPE". - Bekræft fejlmeddelelsen. - Udfør et VÆRKTØJSKALD på et værktøj, der ikke har nogen specificeret værktøjsform, eller som har en gyldig 3D-værktøjsformfil. - Kontakt service</p>
160-0315	<p><b>Error message</b> "IF"-instruktion mangler før "ELSE (IF)" eller "END IF"</p> <p><b>Cause of error</b> En sekvens med instruktionerne "IF", "ELSE IF", "ELSE" og/eller "END IF" var ikke programmeret korrekt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0316	<p><b>Error message</b> "ELSE" efter "ELSE" er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> En sekvens med instruktionerne "IF", "ELSE IF", "ELSE" og/eller "END IF" var ikke programmeret korrekt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0317	<p><b>Error message</b> Slutningen "END IF" af en "IF"-sætning blev ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> En sekvens med instruktionerne "IF", "ELSE IF", "ELSE" og/eller "END IF" var ikke programmeret korrekt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
160-0318	<p><b>Error message</b> "END IF" uden forudgående "IF"</p> <p><b>Cause of error</b> En sekvens med instruktionerne "IF", "ELSE IF", "ELSE" og/eller "END IF" var ikke programmeret korrekt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-0319	<p><b>Error message</b></p> <p>Udsagn mellem "IF" og "END IF" er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En springinstruktion blev programmeret i en blok introduceret med IF, FOR eller WHILE, hvilket ikke er tilladt på dette sted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-031A	<p><b>Error message</b></p> <p>Udsagn er ikke tilladt i en FOR- eller WHILE-løkke</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En springinstruktion blev programmeret i en blok introduceret med IF, FOR eller WHILE, hvilket ikke er tilladt på dette sted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-031B	<p><b>Error message</b></p> <p>Enden af en løkke (FOR eller WHILE) er forkert: Start mangler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En løkke blev programmeret forkert. En løkke begynder med "FOR" eller "MENS" og slutter med "END FOR" eller "END WHILE". "CONTINUE" eller "BREAK" må kun bruges i en loop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-031C	<p><b>Error message</b></p> <p>"END FOR" ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En løkke blev programmeret forkert. En løkke begynder med "FOR" eller "MENS" og slutter med "END FOR" eller "END WHILE". "CONTINUE" eller "BREAK" må kun bruges i en loop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-031D	<p><b>Error message</b></p> <p>"END WHILE" ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En løkke blev programmeret forkert. En løkke begynder med "FOR" eller "MENS" og slutter med "END FOR" eller "END WHILE". "CONTINUE" eller "BREAK" må kun bruges i en loop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
160-031E	<p><b>Error message</b></p> <p>"CONTINUE" uden for en løkke</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En løkke blev programmeret forkert. En løkke begynder med "FOR" eller "MENS" og slutter med "END FOR" eller "END WHILE". "CONTINUE" eller "BREAK" må kun bruges i en loop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-031F	<p><b>Error message</b></p> <p>"BREAK" uden for en løkke</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En løkke blev programmeret forkert. En løkke begynder med "FOR" eller "MENS" og slutter med "END FOR" eller "END WHILE". "CONTINUE" eller "BREAK" må kun bruges i en loop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
160-0320	<p><b>Error message</b></p> <p>Impermissible tool type for tool shape</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>- 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></p> <p>Kunne ikke importere data fra digital projektmappe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjer, referencepunkter eller nulpunkter kunne ikke eller ikke fuldstændigt konverteres til det format, der kræves internt til bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bemærk ekstra tekst, og ret eller genskab om nødvendigt dataene i den digitale projektmappe</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
1A0-0001	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden Ugyldig message %1</p> <p><b>Cause of error</b> System error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
1A0-0002	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0003	<p><b>Error message</b> Funktion endnu ikke implementeret: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Forsøg, at benytte en ikke implementeret funktionalitet</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-0004	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> System error in the geometry chain</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0005	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0006	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0007	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0008	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> De har i en cirkelmidtepunkt-blok eller Pol-blok (CC, DIN/ISO: I, J, K) programmeret den samme akse to gange.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-0009	<p><b>Error message</b> Akse i CC blok (DIN/ISO: I,J,K) dobbelt programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> De har i en cirkelmidtepunkt-blok eller Pol-blok (CC, DIN/ISO: I, J, K) programmeret den samme akse to gange.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-000A	<p><b>Error message</b> Ingen værktøjsakse defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Ingen planvalg, eller værktøjsakseretning programmeret eller ingen Default-plan fastlagt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program eller fastlæg Defaultbearbejdningsplan via konfiguration</p>
1A0-000B	<p><b>Error message</b> Ingen cirkelslutpunkts-koordinater programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Data for cirkelslutpunkt mangler</p> <p><b>Error correction</b> Programmer mindst en koordinat for cirkelslutpunkt</p>
1A0-000C	<p><b>Error message</b> Cirkelblok: Ingen drejeretning programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en cirkel uden drejeretning.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer altid drejeretning DR.</p>
1A0-000D	<p><b>Error message</b> Ingen cirkelradius programmeret i CR-blok</p> <p><b>Cause of error</b> Manglende cirkelradius i CR-blok</p> <p><b>Error correction</b> Programmer radius i CR-blok</p>
1A0-000E	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-000F	<p><b>Error message</b> POL FEJL</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at køre med Polarkoordinater (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16), uden først at programmerer en Pol CC (DIN/ISO: I/J/K), eller før en cirkelprogrammering ikke at indgive et cirkelcentrum.</p> <p><b>Error correction</b> Før programmering af den første blok med Polar koordinater Pol CC (DIN/ISO: I, J, K), eller før programmering cirkelprogrammering cirkelcentrum CC.</p>
1A0-0010	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0011	<p><b>Error message</b> Den programmerede akse ikke tilordnet en fysisk akse</p> <p><b>Cause of error</b> Akseværtdiagrammering med programmerer akse uden tilordnet fysisk akse</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-program - Kontakt service</p>
1A0-0012	<p><b>Error message</b> Systemfejl ved intern baneberegning: Løkke i programmeret bane</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0013	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJS-RADIUS FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b> - Invendigkonturradius mindre end værktøjsradius - Værktøjskorrektur fører til en konturovertrædelse (Loop i værktøjsmidtpunktsbane) - Konturoffset for stor</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-program - Vælg mindre værktøj - Programmer mindre konturoffset</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl i Modul-Konfiguration (Uinitialiseret Liste i Konfigurations-Objekt)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre konfigurationsdata</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
1A0-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Fejl i Modul-Konfiguration (Listestørrelse af en Attribute i Konfigurations-Objekt for lille)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre konfigurationsdata</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
1A0-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Diameter-programmering udkobles før excentrisk slibning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diameter-programmering før excentrisk slibning ikke udkoblet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre Cyklus</p>
1A0-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk polovertagelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en CC-blok (DIN/ISO: I,J,K) uden koordinater (automatisk poloverførsel). Dette er i aktuel kontekst ikke muligt, da TNC'en ikke kan entydig bestemme Pol-plan.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmer i blok direkte før Poloverførsel to lineærakser af bearbejdningsplanet.</li> <li>- Fastlæg bearbejdningsplan med TOOL CALL</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-001C	<p><b>Error message</b> VINKEL REFERENCE MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> Ved LP-/CP-Blok (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) er ingen Polarvinkel, eller en inkremental Polarvinkel defineret, dvs.: - Afstanden mellem sidste programmerede position og Pol er mindre end 0,1µm. - Mellem Poloverførsel og LP-/CP-Blok er en drejning programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmer absolut Polarvinkel. - Kontroller position af Pol. - eller nulstil drejning.</p>
1A0-001D	<p><b>Error message</b> Forkert pol-akse for det valgte bearbejdningsplan</p> <p><b>Cause of error</b> - Z-komponent ved XY-Plan - X-komponent ved YZ-Plan - Y komponent ved ZX-Plan</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-001E	<p><b>Error message</b> Fase/runding: Efterfølgende retlinie ligger i det forkerte plan</p> <p><b>Cause of error</b> De har efter programmering af en overgangselement (RND/CHF) programmeret en linær element, som ikke ligger i planet af overgangselementet</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-0021	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-0022	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0024	<p><b>Error message</b> Klemning af en akse efter konturovergangselement ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Umiddelbar før aksefiksering Rundings- eller Faseblok programmeret</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC.program</li> <li>- Eleminer konturovergangselement fra program eller</li> <li>- Programmer målposition efter konturovergangselement</li> </ul>
1A0-0025	<p><b>Error message</b> Henf.punkt-fastlæggelse ikke tilladt efter konturovergangselement</p> <p><b>Cause of error</b> Sæt basistransformation umiddelbar efter konturovegangselement</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC.program</li> <li>- Eleminer konturovergangselement fra program eller</li> <li>- Programmer målposition efter konturovergangselement</li> </ul>
1A0-0026	<p><b>Error message</b> Fastlæggelse af akseværdier ikke tilladt umiddelbart efter konturovergangselement.</p> <p><b>Cause of error</b> Indstilling af akseværdier umiddelbar efter konturovegangselement</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC.program</li> <li>- Eleminer konturovergangselement fra program eller</li> <li>- Programmer målposition efter konturovergangselement</li> </ul>
1A0-0027	<p><b>Error message</b> Værktøjsskift ikke tilladt lige efter konturovergangselement</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjsveksler umiddelbar efter konturovegangselement</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC.program</li> <li>- Eleminer konturovergangselement fra program eller</li> <li>- Programmer målposition efter konturovergangselement</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0028	<p><b>Error message</b> En tast-blok direkte efter konturovergangselement ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Tasteblok umiddelbar efter konturovegangselement</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-program</li> <li>- Eleminer konturovergangselement fra program eller</li> <li>- Programmer målposition efter konturovergangselement</li> </ul> </p>
1A0-002B	<p><b>Error message</b> KAN IKKE KØRE TIL BERØRINGSP.</p> <p><b>Cause of error</b> Med Cyklus TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) eller ved anvendelse af manuel tastecyklus, blev der ved den i tastesystem tabel fastlagte kørselsvej ingen tastepunkt fundet.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forpositioner tastesystem tættere på emne.</li> <li>- Øg værdi i tastesystem tabel.</li> </ul> </p>
1A0-002C	<p><b>Error message</b> To APPR/DEP-bevægelser direkte efter hinanden ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- To Approach-/Departure-bevægelse programmeret direkte efter hinanden</li> <li>- Mellem to Approach-/Depature-bevægelse længde element nul programmeret</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-002D	<p><b>Error message</b> Korrekturskift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Korrekturskift uden forrige korrekturslut</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-program</li> <li>- Afslut forrige kontur</li> </ul> </p>
1A0-002F	<p><b>Error message</b> VÆRK. DEF MANGLER/FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Den interne baneberegning indeholder før indkobling af værktøjsskorrektur ingen værktøjsdata.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-program</li> <li>- Kontakt service</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0030	<p><b>Error message</b> BANE KORR. FEJL I STARTEN</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at aktivere Værktøjs-Radiuskorrektur med RL eller RR (DIN/ISO: G41 eller G42) i en cirkel-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Aktiver kun Værktøjs-Radiuskorrektur med lige-blok (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0031	<p><b>Error message</b> BANE KORR. AFSLUTTET FALSK</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at ophæve Værktøjs-Radiuskorrektur med R0 (DIN/ISO: G40) i en cirkel-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Ophæv kun Værktøjs-Radiuskorrektur med lige-blok (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p><b>Error message</b> Skift af bearbejdningsplan ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Skift bearbejdningsplan efter RND, CHF, APPR</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>
1A0-0033	<p><b>Error message</b> Afrunding kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> - Rundingen bliver programmeret i første bevægelsesblok i NC-programmet - Før rundingen blev et konturelement programmeret, ikke udelukkende ligger i bearbejdningsplanet. - Før runding blev et konturelement programmeret, som ingen geometrisk længde har. - efter en programafbrydelse blev med GOTO en RND-blok (DIN/ISO: G25) valgt.</p> <p><b>Error correction</b> - Før runding skal mindst to konturelementer programmeres. - Konturelementet skal programmeres udelukkende i bearbejdningsplanet direkte før rundingen. - Efter en programafbrydelse skal mindst to kørselsblokke opføre før RND-blok.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Affasning kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rundingen bliver programmeret i første bevægelsesblok i NC-programmet</li> <li>- Før rundingen blev et konturelement programmeret, ikke udelukkende ligger i bearbejdningsplanet.</li> <li>- Før runding blev et konturelement programmeret, som ingen geometrisk længde har.</li> <li>- efter en programafbrydelse blev med GOTO en CHF-blok (DIN/ISO: G24) valgt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Før Fasen skal mindst to konturelementer programmeres.</li> <li>- Konturelementet skal programmeres udelukkende i bearbejdningsplanet direkte før Fasen.</li> <li>- Efter en programafbrydelse skal mindst to kørselsblokke opføre før CHF-blok.</li> </ul>
1A0-0035	<p><b>Error message</b></p> <p>To overgangselementer efter hinanden ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- der blev programmeret to overgangselementer efter hinanden</li> <li>- CHF efter overgangselement</li> <li>- RND efter overgangselement</li> <li>- APPRLT efter overgangselement</li> <li>- APPRLN efter overgangselement</li> <li>- APPRCY efter overgangselement</li> <li>- APPRLCT efter overgangselement</li> <li>- DEPLT efter overgangselement</li> <li>- DEPLN efter overgangselement</li> <li>- DEPCT efter overgangselement</li> <li>- DEPLCT efter overgangselement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ændre NC-program</li> </ul>
1A0-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturovergang ikke afsluttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Manglende kurveelement efter CHF/RND</li> <li>- f.eks. programslut efter CHF/RND</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ændre NC-program</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0037	<b>Error message</b> Generel systemfejl ved intern baneberegning <b>Cause of error</b> - Modstridende data <b>Error correction</b> - Kontakt service
1A0-0038	<b>Error message</b> Forkert anvendelse af cyklus 19 <b>Cause of error</b> - Ved kald af Cyklus 19 bliver svingning af bearbejdningsplan udkoblet (FN17 ID210 NR6) <b>Error correction</b> - ændre NC-program
1A0-0039	<b>Error message</b> Forkert anvendelse af cyklus 19 <b>Cause of error</b> - Ved kald af Cyklus 19 bliver Cyklus 8 eller Cyklus 10 kaldt <b>Error correction</b> - ændre NC-program
1A0-003A	<b>Error message</b> Forkert akseindex for FN18 <b>Cause of error</b> - De har i funktionen Læs Systemdata (FN, DIN/ISO: D18), indgivet en forkert akseindex. <b>Error correction</b> - Kontroller Systemdatum Index .
1A0-003B	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: Fejlbehæftet status %1 %2 %3 <b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning <b>Error correction</b> - Kontakt service

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-003C	<p><b>Error message</b> Beregning af værktøjs-bane eller konturforbindelse for den foreliggende konturliste mangler!</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern software-fejl</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre Konturdefinitionen - Kontakt kundeservice</p>
1A0-003D	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-003E	<p><b>Error message</b> Indkobling af værktøjskorrektur efter G27 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, efter G27, at indkoble radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern radiuskorrektur</p>
1A0-003F	<p><b>Error message</b> Lineær bevægelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, efter G27, at programmerer en linær bevægelse, før De har deaktiveret radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b> - Udkobl først radiuskorrektur</p>
1A0-0040	<p><b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse ved hjælp af RND ikke tilladt direkte efter et konturovergangselement</p> <p><b>Cause of error</b> Programmer en tilkørselsbevægelse ved hjælp af RND efter RND eller CHF.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0041	<p><b>Error message</b> G26 programmeret i en forkert sammenhæng</p> <p><b>Cause of error</b> - Indskift ikke radiuskorrektur umiddelbart før G26</p> <p><b>Error correction</b> - Indskift radiuskorrektur umiddelbart før G26</p>
1A0-0042	<p><b>Error message</b> G26 ikke tilladt efter hjørne-runding eller fase</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en G26 efter RND (DIN/ISO: G25) eller CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>
1A0-0043	<p><b>Error message</b> G27 med udkoblet værktøjskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved udkobling Værktøjskorrektur blev en G27 programmeret</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>
1A0-0044	<p><b>Error message</b> Radiuskorrektur må ikke indkobles i en blok gående forud for approach-blokken</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, før en Approach-blok, at udkoble Værktøjs-Radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b> - Indskift kun Værktøjs-Radiuskorrektur i Approach-blok</p>
1A0-0045	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl: Data i en Meddelelse er modstridende</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0046	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmering af en pol med kun een komponent ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De kan kun definere en Pol i en akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Programmer 2 akser eller ingen akser (Automatisk Pol overførsel)</p>
1A0-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Circulær bue efter G27 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har efter G27 programmeret en cirkel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ændre NC-program</p>
1A0-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Helix efter hjørnerunding eller fase ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har efter en konturovergangselement programmeret en Helix.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ændre NC-program</p>
1A0-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Højden af helix må ikke ligge i et cirkelplan</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en forkert akse i retning vinkelret til cirkelplan.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ændre NC-program</p>
1A0-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Vinkel ved en helix-bevægelse skal være programmeret inkrementalt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en Helix uden inkremental vinkelangivelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Drejeretning og fortegn for vinklen til en cirkel er defineret selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har ved en cirkel-bevægelse programmeret til en positiv drejeretning (Mod-ur-retning) en negativ vinkelinkrement eller til en negativ drejeretning (medurs) en positiv vinklelement,</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Tilpas drejeretning af cirkel eller fortegn af vinkel</p>
1A0-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>Tangenten i startpunktet af elementet ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret et geometrisk element med tangentiel tilkørsel (F.eks. CT), som er tangentile i startpunkt men ikke defineret fordi f.eks. umiddelbar før har en vertikal kørselsbevægelse fundet sted, eller at det handler om den 1. blok af NC-programmet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ændre NC-program</p>
1A0-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Første geometriske element efter skalering er ikke en retlinie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har umiddelbar før et geometrisk element, som ikke er et linært element, programmeret en skallering.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- ændre NC-program</p>
1A0-004E	<p><b>Error message</b></p> <p>Lineær bevægelse eft. tangential frakørsel er ikke i cirkelplanet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har umiddelbar efter en tangentiel frakørsel programmeret et ugyldigt element, som indeholder en komponent vinkelret til cirkelplanet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjskorrektur ved 5-akse-bevægelse ikke udkoblet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en lineær 5-akset-bevægelse, selvom værktøjs-radiuskorrektur var aktiv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Værktøjs-radiuskorrektur udkobles først</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Lineær 5-akse-bevægelse ikke tilladt efter overgangselement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en lineær 5-akset-bevægelse efter et konturovergangselement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ændre NC-program</li> </ul>
1A0-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt akse programmeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en ikke tilladt akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-Program:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmer anden akse</li> <li>- Skift driftsart via FUNCTION MODE MILL/TURN</li> <li>- indkoble andet værktøj (med egnet værktøjs-type og orientering)</li> <li>- i betjeningsart Programmering sættes Softkey AUTOM. TEGN på INDE og bearbejd/kontroller (del-)kontur i et separat NC-Program</li> <li>- (del-)Kontur bearbejdes/kontrolleres i et separat NC-Program hvis fejlen optræder med Softkey AUTOM. TEGN står på INDE</li> </ul>
1A0-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systemfejl: Ikke inkluderet alle akseværdier i Message GmAxesValueSet</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
1A0-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmerede NC-blok efter et konturovergangselement ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har forsøgt, direkte efter et overgangselement, at programmerer en NC-blok, som ikke er tilladt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-program</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systemfejl: I Cyklus 19 programmerede akse er ingen fysisk akse</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontakt service</p>
1A0-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systemfejl: Programmerede akse i Cyklus 19 er ingen rotationsakse</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontakt service</p>
1A0-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systemfejl: Værdi i Message GmGeoRotWorkPlane er ingen absolut værdi</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontakt service</p>
1A0-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Indkobling af tasterovervågning direkte efter et konturovergangselement ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tasteovervågning blev indkoblet direkte efter programmering af en konturovergangselement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Luk kontur før indkobling af tasteovervågning</p>
1A0-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Ind- eller udkobling af TCPM direkte efter et konturovergangselement ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, at ind-/udkoble TCPM-funktion direkte efter et konturovergangselement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0059	<p><b>Error message</b> %1 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en funktion, som ikke er tilladt i den aktuelle sammenhæng.</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>
1A0-005A	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-005B	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-005C	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-005D	<p><b>Error message</b> Gevindcyklus direkte efter et konturovergangselement ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en gevindcyklus direkte efter et konturovergangselement.</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-005E	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøj står ikke vinkelret på bearbejdningsplanet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, at benytte en funktion, hvor værktøjet skal stå vinkelret på bearbejdningsplanet (f.eks. gevindboring), uden at værktøjet faktisk står vinkelret på bearbejdningsplanet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-program</li> <li>- Drej VKT., så det står vinkelret på bearbejdningsplanet</li> <li>- sving mindst bearbejdningsplan tilbage</li> </ul>
1A0-005F	<p><b>Error message</b></p> <p>Gevindskæring med indkoblet værktøjsskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har ved indkoblet værktøjsskorrektur programmeret en gevindborecyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Værktøjs-radiuskorrektur udkobles først</li> </ul>
1A0-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremrykdybde i gevindboringscyklus for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret et for lille fremføringsdybde i en gevindborecyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vælg større værdi for fremføringsdybde</li> </ul>
1A0-0061	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremrykdybde i gevindboringscyklus har forkert fortegn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret fremføringsdybden med negativ fortegn i en gevindborecyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ændre NC-program</li> </ul>
1A0-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Værdien for udkørselsbevægelse har forkert fortegn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret tilbageføringsbevægelsen med forkert fortegn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre fortegn</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0063	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-0064	<p><b>Error message</b> Værktøjsskift med aktiv værktøjskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en værktøjsveksel ved aktiv værktøjs-Radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b> - Udkobl Værktøjs-radiuskorrektur før værktøjsveksel</p>
1A0-0065	<p><b>Error message</b> Indkobling af værktøjskorrektur før approach-blokken ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har aktiveret Værktøjs-Radiuskorrektur før Approach-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Indskift Værktøjs-Radiuskorrektur i Approach-blok</p>
1A0-0066	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-0067	<p><b>Error message</b> Frakørselsbevægelse direkte efter aktivering af værktøjs-radiuskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en kørselsvej umiddelbar efter aktivering af Værktøj-Radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer et geometrisk element før kørselsbevægelse</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0068	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1 <b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning <b>Error correction</b> - Kontakt service
1A0-006A	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1 <b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning <b>Error correction</b> - Kontakt service
1A0-006B	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1 %2 <b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning <b>Error correction</b> - Kontakt service
1A0-006C	<b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1 <b>Cause of error</b> - Systemfejl ved intern baneberegning <b>Error correction</b> - Kontakt service
1A0-006D	<b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse før tastcyklus ikke tilladt <b>Cause of error</b> De har programmeret en tilkørselsbevægelse før en tastecyklus. <b>Error correction</b> - ændre NC-program

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-006E	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-006F	<p><b>Error message</b> DEP-bevægelse som tilslutter til en ikke plan bevægelse er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ikke tilladt bevægelse før en kørselsbevægelse med Departure (DEP).</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-0070	<p><b>Error message</b> Blokafvikling Ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Målpositionen for blokforløbet ligger indenfor gevindet eller indenfor målecyklus.</p> <p><b>Error correction</b> - Vælg anden målposition for blokforløbet.</p>
1A0-0071	<p><b>Error message</b> APPR/DEP CT eller APPR/DEP LN ikke tilladt med inaktiv værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret APPR/DEP CT eller APPR/DEP LN ved inaktiv Værktøjs-Radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-0072	<p><b>Error message</b> Tilkørselsbevægelse kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> De geometriske data, som definerer tilkørselsbevægelsen, fører til mindre defineret tilkørselsbevægelse.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer anden tilkørselsbevægelse.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0073	<p><b>Error message</b> Frakørselsbevægelse kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> The given geometric data do not result in a defined departure.</p> <p><b>Error correction</b> Program another departure</p>
1A0-0074	<p><b>Error message</b> Cirkeltangent kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> A circle was programmed with radius 0.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
1A0-0075	<p><b>Error message</b> Efter tangential frakørsel er kun en L-blok tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> An illegal movement was programmed after a tangential departure.</p> <p><b>Error correction</b> - Program an L block after a tangential departure.</p>
1A0-0076	<p><b>Error message</b> Afrunding eller fase kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> Connecting geometrical element is too small or has the same tangent.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
1A0-0077	<p><b>Error message</b> Systemfejl i geometrikæden: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cause is stated in the error text.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
1A0-0078	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt tastfunktion</p> <p><b>Cause of error</b> De ønsker at udfører en tastfunktion ved aktiv spejling eller skallering.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0079	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen konturlomme for bearbejdningscyklus tilstede</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definer ingen Lommekontur-geometri eller kun Ø'er</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlagtig Cyklus 14 programmeret</li> <li>- Evt. kontroller drejeretning og korrekturretning af enkelte konturer</li> </ul>
1A0-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert konturudtryk</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Syntaxfejl i konturudtryk: Glemte parentes, Operand eller forkert Operand osv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konturudtryk</li> </ul>
1A0-007B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen teknologi-datablok til rådighed for konturlommebearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Før hver bearbejdnings-Cyklus 21, 22, 23, 24 skal en Cyklus 20 programmeres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer Cyklus 20</p>
1A0-007C	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsbanens korrekturafstand er for lille.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Korrekturafstanden af værktøjets midtpunktsbane ved konturCyklus-bearbejdning er mindre end 0,1 mm.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- anvend større værktøjs-radius eller</li> <li>- forøg baneoverlappning (Q2) (hvis det er relevant for den kaldte Cyklus).</li> </ul>
1A0-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Polar programmering ikke mulig hvis M91/M92 er aktive</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at programmerer ved aktiv M91/M92 Polar-koordinater.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer position katetisk</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-007F	<p><b>Error message</b> Pol ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> De har ikke programmeret en Pol i det aktuelle gyldige koordinatsystem. Fejlen opstår i sammenhæng med anvendelse af M91/M92 ved definition eller anvendelse af Pol blok.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer påny Pol</p>
1A0-0080	<p><b>Error message</b> Cirkeldefinition i parallelle koordinataksler</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret et cirkelslutpunkt i parallelle koordinataksler (f.eks X- og U-koordinat).</p> <p><b>Error correction</b> Programmer cirkelslutpunkt i to koordinataksler, som spænder et plan (f.eks. X- og V-koordinater).</p>
1A0-0081	<p><b>Error message</b> Ugyldig helix-definition</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en Helixbevægelse med flere end en koordinat udenfor cirkelplanet.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer Helix kun med en koordinat vinkelret til cirkelplanet.</p>
1A0-0082	<p><b>Error message</b> Cirkel programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Start- og slutpunkt falder ved cirkel-programmering sammen</p> <p><b>Error correction</b> Programmer Start- og slutpunkt med forskellige koordinater</p>
1A0-0083	<p><b>Error message</b> Cirkel programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Radius ved cirkelprogrammering for lille (0 eller for lille afstand mellem Start- og Slutpunkt)</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gør Radius større</li> <li>- Programmer Start- og Slutpunkt med forskellige koordinater</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0084	<p><b>Error message</b> Cirkel programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Midtpunkt eller slutpunkt ved CC-programmering forkert. Afstanden mellem Start- til Midtpunkt og Slut- til Midtpunkt afviger mere end tolerancen.</p> <p><b>Error correction</b> Start-, Slut- og Midtpunkt tilhører ikke til et cirkelsegment. - Beregn påny Midt- og/eller Slutpunkt påny. - Anvend evt. en anden type af cirkelbue-programmering.</p>
1A0-0085	<p><b>Error message</b> Cirkel programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Slutpunkt af en CT-blok ligger i forlængelse af tangenten af de forud programmerede konturelement.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre Koordinater for Slutpunkt</p>
1A0-0086	<p><b>Error message</b> Dim.faktor ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> Den programmerede målfaktor ligger udenfor det tilladte område.</p> <p><b>Error correction</b> Indgiv Målfaktor i område 0,000 001 til 99,999 999.</p>
1A0-0087	<p><b>Error message</b> Blokforløb ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Blokforløb i en blok efter en tilkørselsbevægelse, som ikke kan udføres på grund af følgende program ende, ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Gennemfør blokforløb af den blok, i hvilken tilkørselsbevægelsen er programmeret!</p>
1A0-0088	<p><b>Error message</b> Skift af bearbejdningsplan ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har kaldt Cyklus 10 (DIN/ISO: G73) før valg af plan.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0089	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt basistransformation</p> <p><b>Cause of error</b> Koordinat-omregning indflyder en akse som ikke findes</p> <p><b>Error correction</b> Ændre henføringspunkt</p>
1A0-008A	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt koordinatomregning</p> <p><b>Cause of error</b> Koordinat-omregning indflyder en akse som ikke findes</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-008B	<p><b>Error message</b> Forkert akse-index for FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Anvend kun koordinat-omregning på hovedakserne X,Y,Z.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-008C	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt koordinat-omregning</p> <p><b>Cause of error</b> Koordinat-omregning kan kun anvendes på hovedakserne X,Y,Z.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-008D	<p><b>Error message</b> Ikke nok blok-hukommelse</p> <p><b>Cause of error</b> Systemet kan ikke løse NC-program på grund af manglende blok hukommelse. Der kan kun mellem to programmerede banebevægelser kun bearbejdes et begrænset antal blokke, som bevægelse producerer (f.eks. kommentarer eller variabelhenvisning).</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-008E	<p><b>Error message</b> Sikkerheds-afstand for synkronisering af spindlen mangler</p> <p><b>Cause of error</b> De har ikke indgivet en sikkerhedsafstand til synkronisering af spindel.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-008F	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJS-RADIUS FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b> Fræseværktøjets radius er for stort, til at færdiggøre den programmerede konturlomme eller konturtog.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend mindre værktøjsradius eller ændre geometrien på konturlommen hhv. konturtog.</p>
1A0-0090	<p><b>Error message</b> Boreradius for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - Det anvendte boreværktøj forårsager en kollision med randkontur.</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend mindre bor eller større fræser. Hvis boreradius er mindre eller lig med fræseradius, er kollision generelt udelukket.</p>
1A0-0091	<p><b>Error message</b> R0 i et kontur-underprogram ikke tilladt.</p> <p><b>Cause of error</b> I et kontur-underprogram styrer RL/RR typen af kontur (Lomme/Ø). R0 er ikke defineret og må afvises.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern R0 fra kontur-underprogram.</p>
1A0-0092	<p><b>Error message</b> Rundingsradius for invendige hjørner for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Cirkelbuen, programmeret i Cyklus 20 kontur-indvendig-hjørne-rundingsradius er for stor, for at kunne indføres mellem to tilstødende konturelementer.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg mindre rundingsradius i Cyklus 20.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen plads for tilkørselsbevægelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For en kollisionsfri tilkørsel af en konturlomme-bearbejdningsscyklus ( Pendelhub ved rømning, normalcirkel med sletspån ) kunne der ikke findes et egnet punkt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Anvend mindre værktøjsradius, ændre lommegeometri, forbor i stedet for indpendling.</p>
1A0-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>Kan ikke beregne værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der kunne ikke beregnes en værktøjs-radiuskorrektur for den programmerede kontur i bearbejdningsplanet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cirkel kan korrigeres i bearbejdningsplanet.</p>
1A0-0095	<p><b>Error message</b></p> <p>Kan ikke beregne værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For den programmerede kontur kan der ikke gennemføres en værktøjs-radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre kontur eller anvend andet værktøj.</p>
1A0-0096	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontur-underprogram: Ikke tilladt akse programmeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en ikke tilladt akse i et kontur-underprogram (f.eks. en rundakse).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer i kontur-underprogram kun koordinater af aktive bearbejdningsplan. Ændre NC-program.</p>
1A0-0097	<p><b>Error message</b></p> <p>Sikker højde ligger på bearbejdningssiden</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den for den kaldte Cyklus programmerede sikre højde (Q7), ligger på, ved fortegn på fræsedybde (Q1), fastlagte bearbejdningsside af emne-overflade (Q5). Dette er ikke tilladt.</p> <p>Derudover skal den (absolute) sikre højde (Q7) ikke være lig med den (absolute) koordinat af emne-overflade (Q5).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Ændre Cyklus-parameter sikker højde (Q7), fræsedybde (Q1) og/eller koordinat an emne-overflade (Q5).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0098	<p><b>Error message</b> Limit-plan: Jump/jump bearbejdning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Der må ikke være indstillet bearbejdningsmetode "Jump" for begge sider af en Limit-plan.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg anden bearbejdningsmetode af Limit-Plan.</p>
1A0-0099	<p><b>Error message</b> Limit plane: Jump hjælpebevægelse i den forkerte retning</p> <p><b>Cause of error</b> En Jump hjælpebevægelse skal udføres til Jump-side af Limit-Plan.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre retning af Jump hjælpebevægelse eller hhv. tilpas sikkerhedshøjde.</p>
1A0-009A	<p><b>Error message</b> Limit-plan: Definition af limit-plan ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Planet kan ikke aktiveres, fordi den ikke er fuldstændig er defineret. Der mangler et punkt- eller normalvektor eller hhv. retning for projektion eller Jump hjælpebevægelse.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer manglende Datum før plan aktiveres.</p>
1A0-009B	<p><b>Error message</b> Et aktivt limit-plan kan ikke blive redefineret eller slettet</p> <p><b>Cause of error</b> Definitionen af en Limit-Plan kan ikke ændres eller slettes så længe Lilitplan er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver først Limit-Plan.</p>
1A0-009C	<p><b>Error message</b> Kan ikke aktivere/deaktivere limit-plane nu</p> <p><b>Cause of error</b> Limit-Plan kan kun være aktiv eller ikke aktiv, når den programmerede position på en kurve side eller jump side ligger på 2. sikkerhedsafstand.</p> <p><b>Error correction</b> Tilkør en sikker position ved aktivering/de-aktivering af Limit-Plan.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-009D	<p><b>Error message</b> Limit-plan: Mellem 2 limit-planer skal "curve" være indstillet</p> <p><b>Cause of error</b> Between two limit planes (for non-parallel planes: in the work space) the curve machining method must be set.</p> <p><b>Error correction</b> Adjust the machining method for one or both limit planes.</p>
1A0-009E	<p><b>Error message</b> SL-eksklusion med aktiv værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b> Before an SL cycle is called the tool radius compensation must be switched off.</p> <p><b>Error correction</b> Program an R0 before the SL cycle or move the cycle call to another place.</p>
1A0-009F	<p><b>Error message</b> Et aktivt zoning-filter kan ikke redefineres eller slettes</p> <p><b>Cause of error</b> The definition of the zoning filter cannot be deleted or edited as long as the zoning filter is still active.</p> <p><b>Error correction</b> First define the zoning filter.</p>
1A0-00A0	<p><b>Error message</b> Definition af zoning filter ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> The zoning filter could not be activated because it was not fully defined. It still needs: at least one polygon (curve), a projection direction (of the length &gt;0, if explicitly programmed), a setup clearance and a clearance height.</p> <p><b>Error correction</b> Program the missing data before the zoning filter is activated.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Definition af zoning-polygon (polygon kæde) inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A closed zoning polygon must be defined by at least three points, an open polygon curve by at least two points. Each side of a polygon (curve) must have a component perpendicular to the direction of zoning projection. The individual polygon curves must not intersect with themselves or with the other polygon curves. An "illegal" zone must not enclose a "legal" zone.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the definition of the zoning polygons (curves) and correct them.</p>
1A0-00A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkertt rækkefølge af hjørnepunkter i en zoning polygon(kæde)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The corner points of a polygon curve must be produced in the sequence: FirstPoint -&gt;IntermediatePoint -&gt; ... -&gt; IntermediatePoint -&gt; LastPoint(ForClose). The corresponding attributes must have the correct syntax.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Note the correct sequence in the definition of zoning polygons.</p>
1A0-00A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldige værktøjs-teknologidata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Technology data of the tool used, such as ANGLE or LCUTS, are not registered in the tool database or have invalid values.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Make or correct the corresponding entries:  ANGLE : Max. plunge angle in degrees, <math>1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0</math>  LCUTS : Tooth length in mm, <math>0.1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{tool length}</math></p>
1A0-00A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Skærlængde af det anvendte værktøj er for kort</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Skærelængden af det anvendte værktøj er mindre end den i Cyklus programmerede dybdefremføring.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer mindre dybdefremføring eller anvend værktøj med længere skær.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>1A0-00A5</b>	<p><b>Error message</b> Under denne label er ingen kontur til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> Mulig årsag: - Kontur-Label, som anvendes i udtryk som Operanden, skal have DECLARE COUNTOR eller tilknytte forudgående udtryk Kontur. - Kontur kan være tom. f.eks. når antiparalle konturelementer opløses gensidigt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturdeklaretion og udtryk.</p>
<b>1A0-00A6</b>	<p><b>Error message</b> Værktøjs-formkorrektur ej tilladt med aktiv værktøjs-radiuskorrektur.</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjs-formkorrektur (LN-blok med programmerede emne-normal) er ikke tilladt ved aktiv værktøjs-radiuskorrektur (RL/RR).</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program (f.eks. R0 før første LN-blok)</p>
<b>1A0-00A7</b>	<p><b>Error message</b> Ingen bearbejdningsside defineret for peripher milling</p> <p><b>Cause of error</b> Før aktivering af 3D-værktøjs- Radiuskorrektur (Periferi fræsning) blev ingen bearbejdningsside med RL/RR programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program (f.eks. RL eller RR før første LN-blok eller L-blok)</p>
<b>1A0-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Aksespecifik dim.faktor ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktiv værktøjs-Radiuskorrektur er aksespecifikke målfaktor ved cirkel og helix-bevægelse ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
<b>1A0-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Operation ikke tilladt med aktiv værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en funktion (f.eks. Cyklus, værktøjsveksler), som under aktiv værktøjs-Radiuskorrektur ikke er tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver først værktøjs-Radiuskorrektur</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00AA	<p><b>Error message</b> Forkert værktøj ved start af blokforløb (aktuelle T%1, programmeret T%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Blokfølge med forkert værktøj startet.</p> <p><b>Error correction</b> Indkobl korrekt værktøj og genstart.</p>
1A0-00AB	<p><b>Error message</b> Blokforløb over tastfunktioner ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Under blokafvikling blev før den søgte blok fundet en taste-funkton.</p> <p><b>Error correction</b> Prøv blokafvikling fra anden blok.</p>
1A0-00AC	<p><b>Error message</b> Hul i urund kontur</p> <p><b>Cause of error</b> Star- og slutpunkt af en urund kontur stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-00AD	<p><b>Error message</b> Kontur ikke selvoverskæringsfri</p> <p><b>Cause of error</b> Grænsekonturen af en lomme må ikke programmeres, så den overskærer sig selv.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre konturdefinition i NC-program</p>
1A0-00AE	<p><b>Error message</b> Active værktøj større end referenceværktøj</p> <p><b>Cause of error</b> For at kunne udelukke en kollision med emnet, skal der for bearbejdning med 3D-værktøjsskorrektur valgte værktøj i hver retning udvise en overfladekrumning der ikke er mindre end referen- ceværktøjet</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend mindre værktøj - kontroller at kollision med et anvendte værktøj ikke optræ- der, og undertrykker fejlmelding ved hjælp af M107</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>1A0-00AF</b>	<p><b>Error message</b> Akse-specifik dim.faktor ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> En akse-specifik målfaktor er under definition af et Limit-Plan, eller Zooning-filter såvel som ved 3D-værktøj-radiuskorrektur eller værktøj-formkorrektur ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
<b>1A0-00B0</b>	<p><b>Error message</b> Akse-værdi programmering ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Akseværdiprogrammering er i en linearblok med 3D-Værktøjs-Radiuskorrektur eller Værktøj-Formkorrektur kun for rundakse, men ikke for translationakse tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend koordinat-programmering ( Fjern M91 )</p>
<b>1A0-00B1</b>	<p><b>Error message</b> Rundakse blandet med værktøjsretnings-vektorer</p> <p><b>Cause of error</b> Rundakseværdi og Værktøjs-Retningsvektor bør aldrig så i selve NC-Blok, ved aktiv 3D-Værktøjs-Radiuskorrektur heller ikke skiftevis i hinanden følgende blokke.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmer enten kun Rundakse eller kun en retningsvektor (TX, TY, TZ) for at fastlægge Værktøjs-akseretning pr. NC-Blok. - Ved gennemgående aktiv 3D-Værktøjsradiuskorrektur programmeres kun enten Retningsvektor eller Rundakseværdi, om nødvendigt ind- og udkobles derimellem 3D-Værktøj-Radiuskorrektur.</p>
<b>1A0-00B2</b>	<p><b>Error message</b> Programmeret retningsvektor er nulvektor</p> <p><b>Cause of error</b> En programmeret Retningsvektor i en LN-Blok skal mindst have en komponent som er ulig 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmer NX, NY, NZ hhv. TX, TY eller TZ ulig 0. - Fjern NX, NY og NZ fra LN-Blok ( så bliver ingen Værktøjs-Formkorrektur udført! ) hhv. TX, TY og TZ fjernes ( så bliver Værktøjs-Akseretning ikke forandret)</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00B3	<p><b>Error message</b> Ingen spindel til rådighed for gevindboring</p> <p><b>Cause of error</b> Ingen spindel for gevindboring tilgængelig.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend konfiguration med spindel.</p>
1A0-00B4	<p><b>Error message</b> Manglende startvinkel for inkremental programmering</p> <p><b>Cause of error</b> Når slutpunktet af sidste blok ligger på en Pol, er en inkremental vinkelprogrammering ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer Vinkel absolut.</p>
1A0-00B5	<p><b>Error message</b> Positionerings-logik ikke tilladt i APPR/DEP-bevægelser</p> <p><b>Cause of error</b> Under APPR/DEP-Bevægelse er indkobling af "Positioner-Logik" ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Udkobl "Positioner-Logik" før APPR/DEP-Bevægelse.</p>
1A0-00B6	<p><b>Error message</b> Positionerings-logik ikke tilladt i afrunding/affase</p> <p><b>Cause of error</b> Under Runding/Fase er indkobling af Positioner-Logik ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Udkobl Positioner-Logik før Runding/Fase.</p>
1A0-00B7	<p><b>Error message</b> Specificerede akse ligger ikke på "ToolSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> Den specifikke akse ligger ikke på "Værktøjs-siden" af Kinematik.</p> <p><b>Error correction</b> Den specifikke akse ligger på "Værktøjs-siden" af Kinematik.</p>
1A0-00B8	<p><b>Error message</b> Specificerede akse ligger ikke på "WpSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> Den specifikke akse ligger ikke på "Emne-siden" af Kinematik.</p> <p><b>Error correction</b> Den specifikke akse ligger på "Emne-siden" af Kinematik.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00B9	<p><b>Error message</b> Specificerede akse ikke konsistent!</p> <p><b>Cause of error</b> Den specificeret akse er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b> kontaktes service</p>
1A0-00BA	<p><b>Error message</b> Programmering af akse i REF-system er ikke tilladt efter RND/CHF eller APPR/DEP</p> <p><b>Cause of error</b> Programmering af akser i REF-System er ikke tilladt efter END/CHF- eller APPR/DEP-Bevægelse</p> <p><b>Error correction</b> Anvend RND/CHF- eller APPR/DEP-Bevægelse uden M91.</p>
1A0-00BB	<p><b>Error message</b> Programmering sammen med M130 ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> Programmering sammen med M130 ikke tilladt!</p> <p><b>Error correction</b> Denne befaling kan ikke benyttes sammen med M130.</p>
1A0-00BC	<p><b>Error message</b> Programmering af akse i REF-system er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Polar programmering i REF-system er ikke tilladt!</p> <p><b>Error correction</b> Denne befaling kan ikke benyttes sammen med M91.</p>
1A0-00BD	<p><b>Error message</b> Polar kinematik ikke mulig!</p> <p><b>Cause of error</b> En polar kinematik er med de/den specifikke akse ikke mulig!</p> <p><b>Error correction</b> Den angivne akse kan ikke anvendes for en polar kinematik.</p>
1A0-00BE	<p><b>Error message</b> Generel fejl i beregningen af en cirkel</p> <p><b>Cause of error</b> Fra de indgivne data kan der ikke beregnes en cirkel.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00BF	<p><b>Error message</b> Det er ikke muligt at programmere en tangential tilslutningsbue med en akseværdi-programmering.</p> <p><b>Cause of error</b> Programmering af en tangential cirkeltilslutning er ved akseværdiprogrammering ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer midt- og slutpunkt af cirkel.</p>
1A0-00C0	<p><b>Error message</b> Pol og bue i forskellige planer</p> <p><b>Cause of error</b> Pol og slutpunkt af cirklen er ikke programmeret i samme plan.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller pol- og cirkeldefinition.</p>
1A0-00C1	<p><b>Error message</b> Definere enden af bue med to koordinater</p> <p><b>Cause of error</b> Definer cirkelslutpunkt med to koordinater.</p> <p><b>Error correction</b> Definer cirkelslutpunkt med begge koordinater af bearbejdningsplanet.</p>
1A0-00C2	<p><b>Error message</b> Tastbevægelse med længde 0</p> <p><b>Cause of error</b> Entastbevægelse skal vise længden ulig 0.</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C3	<p><b>Error message</b> Programmering af drejese med cirkulær bevægelse ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> Programmering af drejese ved cirkelbevægelse ikke tilladt!</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C4	<p><b>Error message</b> Frakørselsbevægelse ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> Forudgående bevægelse er ingen enkelt bevægelse</p> <p><b>Error correction</b> Udelad frakørsel bevægelse eller programmer forudgående bevægelse anderledes</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00C5	<p><b>Error message</b> System fejl i geometrikæde: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-00C6	<p><b>Error message</b> Fejl i geometri konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bliver vist i hjælpeteksten på engelsk</p> <p><b>Error correction</b> Ifølge den anførte årsag</p>
1A0-00C7	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt efter tilkørselsbevægelse: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Mulig årsag: - Lineær 5-aksebevægelse. - Skift arbejdsområde eller værktøjshoved. - Programende.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00C8	<p><b>Error message</b> Tastlængden må ikke være nul!</p> <p><b>Cause of error</b> Tastelængde er 0</p> <p><b>Error correction</b> Korriger tastelængde (skal være større end 0)</p>
1A0-00C9	<p><b>Error message</b> Sammenkædning af definitionen af lommer ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> Programmer indlejret lomme</p> <p><b>Error correction</b> Ændre program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00CA	<p><b>Error message</b> Sletning af konfigurations objekt er ikke tilladt! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Typen af slette objekt bliver vist i hjælpeteksten på engelsk</p> <p><b>Error correction</b> Genindfør det slettede objekt med Konfig-Editor</p>
1A0-00CB	<p><b>Error message</b> Kontourkæde kan ikke bearbejdes.</p> <p><b>Cause of error</b> Konturen er ikke entydig: Den valgte kontur indeholder for mange delkonturer.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00CC	<p><b>Error message</b> Fejl i værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjs-radiuskorrektur mangler eller den indgivne værktøjs-radiuskorrektur kan ikke bearbejdes.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00CD	<p><b>Error message</b> Tom kontur</p> <p><b>Cause of error</b> En Operand eller mellemresultat i konturberegningen er en tom kontur.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00CE	<p><b>Error message</b> Et konturelement af noten i cylinderflade er for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Mulig årsag: En strækning er for kort, en åbningsvinkel for en cirkel er for lille, eller tilsvarende.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00CF	<p><b>Error message</b></p> <p>Dataerne for noten i cylinderfladen er forkerte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag: En konturelement af Not er for lille, en cylinderradius er for lille, Noten for dyb, eller tilsvarende.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00D0	<p><b>Error message</b></p> <p>Positionen indlæst for cylinderen i arbejdsplanet er forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag: Vektor har ikke længden 1, de står ikke vinkelret på hinanden, eller tilsvarende.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00D1	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøj står ikke vinkelret på cylinderoverfladen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cylinderen skal være opspændt parallel med maskinaksen og opspændt midt i rundbordet. Værktøjet skal stå vinkelret på cylinderoverfladen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sving om nødvendigt bearbejdningsplan, for at værktøjet står vinkelret på cylinderoverfladen, hvis dette ikke allerede er konfigureret i kinematik.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmer position rigtig for cylinderkoordinatsystem.</li> <li>- hhv. konfigurer maskinbordsystem midt over rundbord. Z-aksen for maskinbordsystemet skal pege i drejeretningen af rundakse.</li> </ul>
1A0-00D2	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen translationsakse er parallel med cylinder-hovedaksen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag: Cylinder eller bearbejdningplan er ikke på rigtige position.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00D3	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilkørselsbevægelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- APPR-befaling i MDI-Modus</li> <li>- APPR-befaling ved slut af et NC-Program</li> <li>- APPR-befaling for en Koordinat-omregning</li> <li>- Lignende sekvens af NC-befalinger</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00D4	<p><b>Error message</b></p> <p>Læsning af akse-værdier er ikke tilladt under blokforløb</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under en bloksøgning blev der forsøgt før den søgte blok at læse den aktuelle akseværdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prøv blokafvikling fra anden blok</li> <li>- Ændre Program</li> </ul>
1A0-00D5	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturunderprogram for cylinderfladebearbejdning fejlbe- hæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmerede kontur er ikke i mantelkoordinater X/Y defineret</li> <li>- Programmeret kontur indeholder inkrementale koordinater</li> <li>- Programmerede kontur indeholder diameterkoordinater</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00D6	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturunderprogram for cylinderfladebearbejdning fejlbe- hæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programmeret kontur er ikke defineret i Mantelkoordinater.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontur af en cylinderkonveksflade (uafhængig af maskin- geometri) grundlæggende altid i konvekskoordinater X/Y programmeret.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00D7	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen rundakse fundet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag: Den første akse under maskinbordet skal være et RollOver-rundbord.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre Kinematik-konfiguration</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
1A0-00D8	<p><b>Error message</b></p> <p>Cylinderakse ikke parallel med rundakse.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cylinderakse løber ikke parallel til første akse under maskinbordet. Første akse under maskinbordet skal være en rundakse.</li> <li>- Cylinder er ikke opspændt i midten</li> <li>- Én af koordinatretning X, Y eller Z af maskinbordsystemet skal pege i retning af rundaksen.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre kinematisk konfiguration.</p>
1A0-00D9	<p><b>Error message</b></p> <p>Grunddrejning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Drejeaksen af grunddrejningen ved cylinderkonveksbearbejdning ligger ikke parallel med cylinderakse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Én af koordinatretning X, Y eller Z af maskinbordsystemet skal pege i retning af rundaksen.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre grunddrejning</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
1A0-00DA	<p><b>Error message</b></p> <p>Cylinderradius er for lille.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cylinderradius er for lille.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00DB	<p><b>Error message</b></p> <p>Cylindernot er for dyb eller fremrykdybden for stor.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cylindernot er for dyb eller fremrykningsdybde er for stor.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00DC	<p><b>Error message</b> Cylindernoten er for flad eller fremrykdybde for lille.</p> <p><b>Cause of error</b> Cylindernot er for flad eller fremrykningsdybde er for lille</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00DD	<p><b>Error message</b> Cylindernoten er for smal.</p> <p><b>Cause of error</b> Cylindernot er for smal</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00DE	<p><b>Error message</b> Den programmerede sikkerhedshøjde er for lille.</p> <p><b>Cause of error</b> Sikkerhedshøjden skal mindst være lile så stor som fræserradius.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00DF	<p><b>Error message</b> Præcisionen for notvæggen er for lille eller for stor.</p> <p><b>Cause of error</b> Præcision for Notvæggen er for lille eller for stor.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00E0	<p><b>Error message</b> Den valgte fræser har for lille diameter.</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte fræser har for lille diameter.</p> <p><b>Error correction</b> Indveksle andet værktøj.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformation ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definer nulpunktsforskydning kun i Mantelkoordinater X, Y.</li> <li>- Konturdefinition med vinkelangivelse: Programmer Nulpunktsforskydning kun indenfor konturdefinition</li> <li>- Rotation og skalering ved længde dimension og kun i Mantelkoordinater tilladt.</li> <li>- Definer spejling kun i Mantelkoordinater</li> <li>- Under cylinderkonveksbearbejdning må De preset, grunddrejning eller svingtilstand ikke ændre.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Denne aktion er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <p>For Cylinderkonveksbearbejdning er denne aktion endnu ikke implementeret.</p> <p>Der kan dreje sig om en bevægelsesblok, som endnu ikke er programmeret i konveksflade.</p> <p>Også muligt er: plar eller akseværdiprogrammering, APPR- eller DEP-blokke, Tasteblokke, gevindskæring, værktøjsveksler, visse cyklus, 3D-værktøjskorrektur eller andet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet befinder sig på en forkert position</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjet befinder sig på en forkert eller uventet position, f.eks. for dybt i et emne.</p> <p>Denne fejl bliver også udløst ved cylinderkonveksbearbejdning, når værktøjsspidsen befinder sig for nær cylinderaksen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program, positioner værktøjet forskelligt, kontakt kundeservice.</p>
1A0-00E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontur for kompleks</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En lommekontur består af flere end 1000 blokke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas NC-program: Programmer enklere konturer.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00E5	<p><b>Error message</b> M103 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> En reduktion af fremrykningshastigheden i negativ værktøjsakseretning er ikke muligt. Mulig årsag: f.eks. dreje-akse, 3D-radiuskorrektur eller kinematisk udligningsbevægelse er programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00E6	<p><b>Error message</b> Orientering kan ikke udføres</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at orienterer spindlen med et NC-program. Der er dog ingen spindel konfigureret.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend konfiguration med spindel.</p>
1A0-00E7	<p><b>Error message</b> Lukket konturkæde ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Konturtog er lukket eller cirka lukket.</p> <p><b>Error correction</b> For lukkede konturtog anvend lommebearbejdningscyklus.</p>
1A0-00E8	<p><b>Error message</b> Den valgte fræser har for stor diameter</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte fræser passer ikke til cylindernot.</p> <p><b>Error correction</b> Indveksle andet værktøj.</p>
1A0-00E9	<p><b>Error message</b> Program-fortsættelse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> En fortsættelse af programmet på afbrydelsespunktet er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Positioner med GoTo til program-start eller vælg programmet påny. Aktualiser Palettetabel ved Palettebearbejdning (f.eks. sæt W-STATUS på BLANK). Herefter kan programmet startes.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Runding og fase med aktivt "Stretch-Filter" ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Overgangselement (runding og fase) er ved aktiv "Stretch-Filter" ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Udkobl "Stretch-Filter" i konfiguration (CfgStretchFilter).</p>
1A0-00EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Den programmerede parallelakse er ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har i funktionen FUNCTION PARAXCOMP eller FUNCTION PARAXMODE parallelakse programmeret, som i denne kinematikmodel ikke eksisterer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvend ændret maskin-Kinematik</li> <li>- Ændre NC-program</li> </ul>
1A0-00EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Position af en lineærakse er overbestemt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har i en NC-blok programmeret to slutværdier for den samme maskinakse.</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har akse som koordinat og over Syntaxelement POS samtidig som akseværdi programmeret.</li> <li>- De har ikke omskiftet med FUNCTION PARAXMODE for bearbejdning i sideakse eller dobbelt defineret akse men ikke udført</li> <li>- De har ved aktiv polar kinematik en akse i tre-akse-kinematik samtidig med en målværdi angivet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-00ED	<p><b>Error message</b></p> <p>Syntaxelement POS i denne blok ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en Syntaxelement POS på et ikke tilladt sted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00EE	<p><b>Error message</b> Parallelakser i denne blok ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at programmerer en parallelakse - i en til- eller frakørselsbevægelse - i cirkelmidtpunkt eller poldefinition - i cirkel eller helixbevægelse - in LN-blokke.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-00EF	<p><b>Error message</b> Polar kinematik ved parallelakse bearbeitung ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at anvende FUNCTION PARAXMODE, selvom en polar kinematik er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Udkobl bearbejdningsmetode, før De indkobler en anden.</p>
1A0-00F0	<p><b>Error message</b> Kinematikomskiftning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at programmerer med FUNCTION PARAXMODE aksekompensation for parallelakse, selvom grundindstillingen ikke er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-Program - Omskift Kinematik kun i Grundtilstand. Grundtilstand er i Konfig-Objekt CfgAxesPropKin i Parameter parAxComp konfigureret</p>
1A0-00F1	<p><b>Error message</b> Kinematikomskiftning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at gennemfører en kinematikomskiftning, selvom FUNCTION PARAXMODE er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Før kinematikomskiftning deaktiver FUNTION PARAXMODE.</p>
1A0-00F2	<p><b>Error message</b> Kinematikomskiftning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, kinematik omskiftning, selvom plan transformation eller kinematisk udligningsbevægelse (f.eks. M128, M144) er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver alle kinematik afhængige funktioner før omskiftning af kinematik.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00F3	<p><b>Error message</b> Kinematikomskiftning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, kinematik omskiftning, selvom i et kaldt program en kinematisk compensation er aktiv (f.eks. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Før omskiftning af kinematik i alle programmer, forbered grundtilstanden.</p>
1A0-00F4	<p><b>Error message</b> Yderligere akser i polplan ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt i en ligelinje med polarkoordinater at programmerer flere akser, som ligger ved pol fastlagt bearbejdningsplan. Slutpositionen er derved overbestemt.</p> <p><b>Error correction</b> Slet yderlig defineret akser fra ligelinjeblok med polarkoordinater.</p>
1A0-00F5	<p><b>Error message</b> Transformation af bearbejdningsplan ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, at svinge bearbejdningsplan, selvom denne funktion med aktiv kinematik ikke er tilladt.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvend anden maskin-Kinematik</li> <li>- hhv. ændre NC-program</li> <li>- Ggf. Kontakt kundeservice</li> </ul> </p>
1A0-00F7	<p><b>Error message</b> ANGIVET VINKEL IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- De i Cyklus 19 (DIN/ISO: G80) bearbejdningsplan drejning programmerede runvinkel, kan ikke med angivne enhed (f.eks. Universalhoved: kun opnåelig i halvrum) kan ikke realiseres.</li> <li>- Udfør kun tastecyklus ved akseparrelel vinkelstilling</li> <li>- Spidsvinkel (T-ANGLE) af aktive værktøj er defineret med 180°.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre indgivne rumvinkel.</li> <li>- udfør kun tastecyklus ved akseparallel vinkelstilling</li> <li>- Anvend vinkelværdi større end 0 og mindre end 180°.</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00F8	<p><b>Error message</b></p> <p>Vinkel kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har ved funktion bearbejdningsplan transformation funktion rumvinkel-indlæse aktiv, selvom denne funktion for Deres maskin-konfiguration ikke er understøttet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg i den aktive kinematiktabel aksevinkel-indlæsning. Henvend Dem eventuelt til maskinfabrikanten..</p>
1A0-00F9	<p><b>Error message</b></p> <p>Koordinat-omregning i kontur-underprogram ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret i et kontur-underprogram en ikke tilladt koordinatomregning, f.eks. svingning af bearbejdningsplan, Preset ændring, grunddrejning eller en akse offset.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>I kontur-underprogram anvend kun koordinat-omdrejning rotation, nulpunkts-forskydning, spejling og skalering. Ændre NC-program.</p>
1A0-00FA	<p><b>Error message</b></p> <p>Inkremental svingvinkel ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, bearbejdningsplan inkrementalt med aksevinkel yderlig af svinge, selvom De ikke har defineret det aktive bearbejdningsplan med en aksevinkel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer inkremental svingning af bearbejdningsplan altid kun med den samme metode som de tidligere svingninger. Ændre arten af den inkrementale svingning eller den forrige absolute svingning.</p>
1A0-00FB	<p><b>Error message</b></p> <p>Inkremental svingvinkel ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, bearbejdningsplan inkrementalt med rumvinkel at svinge, selvom De ikke har defineret det aktive bearbejdningsplan med en rumvinkel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer inkremental svingning af bearbejdningsplan altid kun med den samme metode som de tidligere svingninger. Ændre arten af den inkrementale svingning eller den forrige absolute svingning.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-00FC	<p><b>Error message</b> Ingen løsning i begrænset område</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, med SEQ+ eller SEQ- at indskrænke området for masteraksen. I dette område kan styringen ikke realiserer svingningen af bearbejdningsplanet.</p> <p><b>Error correction</b> Ophæv begrænsningen med SEQ+ / SEQ-.</p>
1A0-00FD	<p><b>Error message</b> Vektorer står ikke vinkelret på hinanden</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at definere et bearbejdningsplan med PLANE VECTOR, selvom den indgivne vektorerne ikke står vinkelret på hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Sikre, at vektorerne står vinkelret på hinanden. Ikke vinkelret på hinanden stående vektorer er tilladt, ved ændring af konfiguration CfgRotWorkPlane--&gt;autoCorrect-Vector til TRUE.</p>
1A0-00FE	<p><b>Error message</b> Planpunkter ligger for tæt på hinanden</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at definere et bearbejdningsplan med PLANE POINT, selvom den indgivne planpunkter ikke ligger tæt på hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Definer planpunkter, at de er længere fra hinanden.</p>
1A0-00FF	<p><b>Error message</b> Planpunkter ligger på en retlinie</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at definere et bearbejdningsplan med PLANE POINT, selvom den indgivne planpunkter på en lige linje. Styringen kan dermed ikke entydigt beregne planet.</p> <p><b>Error correction</b> Definer planpunkter, så at de spænder over en trekant.</p>
1A0-0100	<p><b>Error message</b> Ingen drejeakser til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, med en kinematik uden drejeakse at svinge bearbejdningsplanet.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér NC-program: Slet funktion for svingning af bearbejdningsplan. - Aktiver kinematik med drejeakse.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0101	<p><b>Error message</b></p> <p>Vektorer er for korte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at definere et bearbejdningsplan med funktionen PLANE VECTOR, men normalvektoren er dog for kort.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indgiv længere vektor</li> <li>- Tilpas maskinkonfiguration (kun muligt gennem maskiproducent):</li> </ul> <p>Sæt værdien af CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector til TRUE, for at tillade basisvektor med længde nul.</p>
1A0-0102	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremryk-dybde for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har i en Cyklus 21, 22, 24 eller 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) fremførings dybde Q10 mindre end 0.1 mm defineret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer fremryk-.dybde Q10 større end 0.1 mm.</p>
1A0-0103	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange drejeakser til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, med en kinematik med flere end to drejeakser at svinge bearbejdningsplanet. Dette er kun muligt ved programmering med akseværdier.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger NC-program: Anvend PLANE AXIAL</li> <li>- Aktiver kinematik med to drejeakser</li> <li>- med M138 vælg to rotationsakser</li> </ul>
1A0-0104	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktionskombination ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, mens en nulpunktsforskydning i rotationsaksen er aktiv, at svinge bearejdningsplanet. Dette er kun muligt ved programmering med akseværdier.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger NC-program: Anvend PLANE AXIAL</li> <li>- Sæt forskydning gennem henf.pkt.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0105	<p><b>Error message</b></p> <p>Positionen efter G43/G44 ikke vinkelret på G41/G42-kontur!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>G43/G44-tilkørsels bevægelse forløber ikke vinkelret på næste G41/G42 - resultatet er en konturfejl, der kan beska- dige emnet. Konturfejlen er afhængig af afstanden mellem slutposition og den vinkelrett afstand R G41/G42-startposition. Afstanden er større end <math>0.1 \cdot</math> værktøjsradius R.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Ændre NC-program: Tilkørselsbevægelsen af G43/G44 skal forløbe vinkelret på konturen.</p>
1A0-0106	<p><b>Error message</b></p> <p>&amp;-operator kan ikke bruges på den aktive 3-akse-kinematik</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, at anvende X-, Y- eller Z-aksen med &amp;-Opera- tor, selvom disse akser er indeholdt i den aktive 3-akse- kinematik. &amp;-Operator er kun tilladt, når De aktiverer de pågældende akse med FUNCTION PARAXMODE 3-akse-kinematik har fjernet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Anvend den pågældende akse uden &amp;-Operator.</p>
1A0-0107	<p><b>Error message</b></p> <p>M128 og M144 med CYCL CALL POS ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, ved aktiv M128 eller M144 med CYL CALL POS at kalde en Cyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktiver M128 og M144 før Cykluskald med CYCL CALL POS.</p>
1A0-0108	<p><b>Error message</b></p> <p>CYCL CALL POS: Inkrementalværdier uden henføring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, CYCL CALL POS at kalde med inkremental koordinater, hvor ikke alle er baseret på koordinater, De forud har programmeret med CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sikre, at alle inkrementalt programmerede koordinater ved Cykluskald med CYCL CALL POS, er relateret til koordinater i forrige programmerede CYCL CALL POS befaling.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0109	<p><b>Error message</b> VENDE TILBAGE MED M120 FALSK</p> <p><b>Cause of error</b> Genindtræden med GOTO med er tilladt med aktiv M120.</p> <p><b>Error correction</b> Genindtræden kun muligt ved blokafvikling.</p>
1A0-010A	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, at kører en drejeakse med PATHCTRL VECTOR sådan, at retningen af værktøjsaksen altid ligger i det samme paln. PATHCTRL VECTOR er dog med den programmerede retningsvektor ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend TCPM-funktion med PATHCTRL. - Korrigere evt. retningsvektor.</p>
1A0-010B	<p><b>Error message</b> Rumcirkel ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, at tilkører en rumcirkel, og denne funktion er ikke muligt. En rumcirkel opstår f.eks. når De har programmeret en cirkel i X/Z-planet og udelukkende f.eks. drejer i X/Y-planet med Cyklus 10.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-010C	<p><b>Error message</b> Bevægelse ikke lineær</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en NC-blok, der for den ene tællerakse fører til en bevægelse, der ikke forløber lineært.</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>
1A0-010D	<p><b>Error message</b> Kontur i drejecykler ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> De har indenfor en kontur for en drejecyklus en ikke tilladt NC-blok programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre konturdefinition i NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-010E	<p><b>Error message</b> Tilløbslængde programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> De har forløbslængde ved gevindskæring nul eller et negativt tal programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend kun positive tal ved programmering forløbslængde Anbefalet forløbslængde: Mindst halv gevindstigning.</p>
1A0-010F	<p><b>Error message</b> Fraløbslængde programmeret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> De har forløbslængde ved gevindskæring nul eller et negativt tal programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend kun positive tal ved programmering forløbslængde Anbefalet forløbslængde: Mindst halv gevindstigning.</p>
1A0-0110	<p><b>Error message</b> Fejl i drejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Mulige årsager: - De har forsøgt at udføre en drejecyklus, skønt det aktive værktøj ikke er et drejeværktøj. - De har forsøgt at udføre en drejecyklus, skønt fræsedrift'en er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> - indveksle drejeværktøj. - med FUNCTION MODE TURN skiftes til dreje-drift.</p>
1A0-0111	<p><b>Error message</b> Fejl i afrunding</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, en afrunding i en kontur at programmerer med mindre end to elementer.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-0112	<p><b>Error message</b> Fejl i afrunding</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, at afslutte en kontur med en afrunding. Konturen er dog ikke lukket.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i konturelement for en drejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en frigang eller en indstikning ved starten af en drejekontur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-0114	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i indstikning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har hverken programmeret midtpunktet for indstikningen (CENTER) eller indstiksstedet (PLACE).</li> <li>- De har programmeret såvel midtpunktet for indstikningen (CENTER) som også indstiksstedet (PLACE).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Dreje-drift: Værktøjsstilling fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Skærplatten for drejeværktøjet ligger ikke i det tilladte bearbejdningsplan.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Drejeaksen og skærplatten skal ligge i et bearbejdningsplan.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- korriger værktøjets stilling.</li> <li>- Evt. overtage drejeaksekoordinaterne med M128 eller M144.</li> </ul>
1A0-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>Stikcyklus: Værktøjsstilling fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at benytte et stikværktøj, selvom maskinen ikke er i grundstillingen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Annuler hældning af værktøj:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kør drejeakse i grundstilling.</li> <li>- Evt. overfør drejeakseværdi med M128 eller M114.</li> </ul>
1A0-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>Drejecyklus med paddehatværktøj der opmåles midt i</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, at udføre en drejecyklus med et i midten opmårende paddehatværktøj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Paddehatværktøjer, som bliver anvendt i drejecykler, skal opmåles i et hjørne, altså have værktøjsorientering 1-8.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0118	<p><b>Error message</b> Kinematik-forsættelse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> En fortsættelse af programmet på afbrydelsespunktet er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> - vælg program-start påny med tasten GOTO eller programmet med PGM MGT. - for at kunne fortsætte programmet på afbrydelsespunktet, skal De deaktivere stretchfilteret.</p>
1A0-0119	<p><b>Error message</b> Gevind med tilstillede værktøj ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at skære et gevind med isat værktøj og tilspændingsart 0.</p> <p><b>Error correction</b> - ophæve værktøjsisættelse (herfor køres drejeaksen til grundstilling og evt. overtage drejeakseverdier med M128 eller M144. - ændre tilspændingsart</p>
1A0-011A	<p><b>Error message</b> Koordinat-transformering i drejedrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at skifte i en drejedrift, selvom en koordinat-transformation (drejning, spejling og/eller skalering) er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver koordint-transformation (drejning, spejling og/eller skalering), før de omskifter til drejedrift.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke rund kontur må ikke begynde i et indv. hjørne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev forsøgt, at begynde en urundkontur med radiuskorrektur på et indvendig hjørne (konkav stred). Bl.a. kan følgende grunde fører til disse fejl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Startpunktet ligger på et egentlig indvendig hjørne</li> <li>- Startpunktet ligger på overgang mellem to cirkler, hvilke faktisk tangentielt er, men med værre nøjagtighed programmeret eller blev genereret</li> <li>- en "rund" invendig-urundkontur blev opdelt i et højere linjestykke. Startpunktet ligger så faktisk på en tangentielt overgang mellem to cirkelstykker. Ved nedbrydning i flere ligestykker, giver det igen et indvendig hjørne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger startpunkt, i hvilken et korrekt startpunkt er valgt, som ikke ligger på et invendig hjørne</li> <li>- Opret / generer et Urundprogram (speciel virkelbevægelse) med større nøjagtighed</li> <li>- Adskil ikke urundkontur i lige stykker eller lægge startpunkt i midten af en genereret ligestykke</li> <li>- Den værktøjsorienteret bane af urundkontur ikke af styringen men eksternt beregnet/genereret</li> </ul>
1A0-011C	<p><b>Error message</b></p> <p>Sidesletfræsning: Værktøjs-radius er for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsradius er i forbindelse med den definerede kontur-data for stor for sidesletning eller efterrømning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ved sidesletning skal summen af sletovermål side (Cyklus sletning-side) og sletværktøjs-radius mindre end summen af sletovermål side (Cyklus kontur-Radius) og rømningsværktøj-radius.</p> <p>Når De afvikler sideslet-Cyklus uden forud har udrømmet med rømme-cyklus, gælder ovenfor opstillet beregning alligevel; radius af rømme-værktøj har da værdien „0“.</p> <p>Ved efterrømning skal radius af efterrømningsværktøjet være mindre end radius af forrømningsværktøjet.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-011D	<p><b>Error message</b> Normalvektor for kort</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at difinere et bearbejdningsplan med funktionen PLANE VECTOR, men normalvektoren er dog for kort.</p> <p><b>Error correction</b> TNC'en kan ikke automatisk korrigerer normalvektoren. Indgiv længere normalvektor.</p>
1A0-011E	<p><b>Error message</b> Råemne-definition: Kontur ikke lukket.</p> <p><b>Cause of error</b> I definitionen af råemnet stemmer start- og slutpunkt ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program. Startpositionen skal være komplet, dvs indeholder værdier for begge koordinater af planet.</p>
1A0-011F	<p><b>Error message</b> Ugyldigt skærelængde i stikcyklus</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at udfører en stikcyklus med et værktøj med skærelængde nul eller som ikke er defineret.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller skærelængden for stikværktøjet i værktøjstabellen.</p>
1A0-0120	<p><b>Error message</b> Ingen drejeværktøj aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at udfører en afstikcyklus, selvom det aktive værktøj ikke er et afstikstål.</p> <p><b>Error correction</b> - indveksle afstikstål.</p>
1A0-0121	<p><b>Error message</b> Ugyldig Syntaxelement i Kontur-underprogram for Drejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b> De har i et Kontur-underprogram, som kalder en drejecyklus, anvendt et ikke tilladt Syntaxelement: - Radiuskorrektur er ikke defineret i første linie af konturbeskrivelsen. - I konturbeskrivelsen er der programmeret en DEP-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Kontur-underprogram fastlægges</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0123	<p><b>Error message</b> Radius-korrektur udefineret</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en enkelt positioneringsblok med radiuskorrektur, hvor der uden hensyn til korrektion, ingen bevægelse er (f.eks. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>
1A0-0124	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne et skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: to lige linier løber parallelt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-0125	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne noget skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: to ydre cirkler skærer ikke hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-0126	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne noget skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: to inder cirkler skærer ikke hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-0127	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne noget skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: to koncentriske cirkler skærer ikke hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0128	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne noget skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: en linie og en cirkler skærer ikke hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-0129	<p><b>Error message</b> Sammenhængende cirkler med modsat omdrejningsretning</p> <p><b>Cause of error</b> To sammenhængende cirkler har ulovligt en modsat drejere- retning.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-012A	<p><b>Error message</b> Kontur element med længden=0 er programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Start- og målpunkt for en profilkontur er identiske.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-012B	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne noget skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: En cirkel har en radius 0.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-012E	<p><b>Error message</b> Kan ikke beregne noget skæringspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke beregne et skæringspunkt: to lige linier løber parallelt og ligger ikke over hinanden.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konturbeskrivelse</p>
1A0-012F	<p><b>Error message</b> Forkert underopdeling af de lodrette profiler</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke bearbejde den definerede profil.</p> <p><b>Error correction</b> Profilbeskrivelse (SEL CONTOUR PROFILE), kontroller bearbejdningsparameter og data på det benyttede værktøj.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0130	<p><b>Error message</b> Planprofilen er ikke lukket eller starter ved et hjørne</p> <p><b>Cause of error</b> Start- og slutpunkt af et planprofil stemmer enten ikke overens eller ligger på et hjørne.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller den programmerede planprofil.</p>
1A0-0131	<p><b>Error message</b> Styringen kan ikke konkludere bearbejdningsoperation</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl ved intern beregning.</p> <p><b>Error correction</b> Konturbeskrivelse (SEL CONTOUR SURFACE und SEL CONTOUR PROFILE), kontroller bearbejdningsparameter og data på det benyttede værktøj.</p>
1A0-0132	<p><b>Error message</b> Maskinoperationen kræver for mange Cykler</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimale tilladte antal af bearbejdningsgennemgange blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller bearbejdningsparameter og data på det benyttede værktøj.</p>
1A0-0133	<p><b>Error message</b> Fejlhåndtering tabeller er i modstrid</p> <p><b>Cause of error</b> SEL CONTOUR SURFACE anvender en tabel-indeks, der ligger udenfor de tilladte værdier.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt service.</p>
1A0-0134	<p><b>Error message</b> Cyklus ikke egnet for konrur definition med APPR/DEP blok.</p> <p><b>Cause of error</b> Den af Dem valgte Cyklus kan ikke anvende konturdefinition som indeholder APPR- eller DEP-blok.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern APPR- og DEP-blok fra konturdefinitionen. Anvend for Cyklus 1025, Cyklus 270 til programmering af APPR/DEP.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0135	<p><b>Error message</b> APPR blok i konturen definitionen er ikke i første linje</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en APPR-blok i et konturbeskrivelse, som ikke står i den første linje</p> <p><b>Error correction</b> Korriger konturbeskrivelse</p>
1A0-0136	<p><b>Error message</b> For mange APPR/DEP blokke i kontur beskrivelsen</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret flere APPR- eller DEP-blokke i en konturbeskrivelse.</p> <p><b>Error correction</b> En Konturbeskrivelse må kun indeholde én APPR-/DEP-blok. Korriger konturbeskrivelse</p>
1A0-0137	<p><b>Error message</b> Radius compensation i kontur underprogram inkonsekvent defineret</p> <p><b>Cause of error</b> De har defineret flere radius-korrektur i et underprogram, som er modsat rettet.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre Kontur-underprogram.</p>
1A0-0138	<p><b>Error message</b> DEP blok i konturen definitionen er ikke program. i sidste linje</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en DEP-Sats i et konturunderprogram, hvilket ikke er i den sidste linje af konturbeskrivelse.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger konturbeskrivelse</p>
1A0-0139	<p><b>Error message</b> CMO eksisterer ikke i den aktuelle Kinematik</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, at aktiverer en kollisionskrop (CMO) for overvågning eller deaktiverer. Styringen kan ikke finde CMO i den aktuel valgte kinematik.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger navn for at aktiverer eller deaktiverer CMO.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-013A	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftet planprofil programmeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Planprofil blev forkert programmeret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vær sikker på, at for alle geometriske elementer, som beskriver den geometrien af planprofil (undtaget er blokke som beskriver en til- eller frakørsel) har en tilhørende vertikal profil defineret.</li> <li>- Vær sikker på, at der kun er programmeret højst en til- hhv. frakørselsbevægelse i starten hhv. ved slut på definition af planprofil.</li> <li>- Vær sikker på, at der er programmeret mindst ét geometrisk element efter hver reference til en vertikal profil.</li> </ul>
1A0-013B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt transformation ved bearbejdning af en profiloverflade</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En programmering af en profiloverflade (Cyklus 281-283) er uhensigtsmæssig, når der samtidig er en aktiv spejling af værktøjsaksen (Cyklus 8).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skriv programmet om, så at spejlingen ikke er aktiv, mens der kaldes profiloverflade-Cyklus (281-283).</p>
1A0-013C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus 281 og 283 kun anvendbar til lomme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udrømningscyklus 281 og Cyklus 283 for sletbearbejdning af planer, bør kun anvendes for profiloverflader, som danner en lomme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>De skal være sikker på, at den programmerede planprofil er lukket.</p> <p>Når De definerer planprofilen med Cyklus 14, vær da sikker på, at der er en kombinationen af omløbsretning, radiuskorrektion og ensartet vertikal profil af en lomme.</p>
1A0-013D	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlagtig radiuskorrektur ved definition af planprofil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Når planprofilen af en profiloverflade bliver programmeret (Cyklus 280 - 283) med hjælp af Cyklus 14, skal der være en radiuskorrektur (RL eller RR) i definitionen af planprofilen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indgiv en radiuskorrektur i definitionen af planprofilen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-013E	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig vertikal profil defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den programmerede vertikal profil af en profiloverflade (Cyklus 280-283) er ugyldig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær sikker på, at definitionen af vertikal profil mindst indeholder to geometriske blokke.</p> <p>Vær sikker på, at der ingen radiuskorrektur er programmeret i definitionen af den vertikale profil.</p> <p>Vær sikker på, at den vertikale profil med hensyn til abscissen (normalt X-koordinater) stiger (dvs. er jævnt stigende).</p> <p>Vær sikker på, at den vertikale profil med hensyn til ordinaten (normalt Y-koordinater) enten stiger eller falder(dvs. er jævnt stigende eller faldende).</p>
1A0-013F	<p><b>Error message</b></p> <p>Radiuskorrektur indenfor planprofil defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Når planprofilen bliver specificerer en profiloverflade (Cyklus 280-283) med hjælp af Syntaxelementet CONTOUR DEF, må der ikke være angivet nogen radiuskorrektur i definitionen af planprofilen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fjern radiuskorrektur fra definitionen af planprofilen.</p>
1A0-0140	<p><b>Error message</b></p> <p>Profiloverflade-Cyklus ved aktiv værktøjs-radiuskorrektur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at kalde en profiloverflade-Cyklus (Cyklus 281.283) med aktiv værktøjs-radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ophæv radiuskorrektur i profiloverflade-Cyklus med R0 eller programmer Cykluskald et andet sted.</p>
1A0-0141	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmeret planprofil er ikke lukket</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt med CONTOUR DEF at programmerer en planprofil som lomme. Planprofilen giver dog ingen lukket kontur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>De skal programmerer en lukket planprofil.</p> <p>Anvend Cyklus 14 for at definerer en åben planprofil.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0142	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmerbar akse %1 mangler i 'CfgChannelAxes/progAxis'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Maschinen-Konfiguration ist fehlerhaft. Die betreffende Achse ist nicht als programmierbare Achse konfiguriert.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maschinen-Hersteller benachrichtigen</li> <li>- Maschinen-Konfiguration korrigieren: Achse als programmerbare Achse in 'CfgChannelAxes/progAxis' eintragen</li> </ul>
1A0-0143	<p><b>Error message</b></p> <p>SkrubCyklus: Startposition for nær drejekase</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Startposition for en skrub Cyklus befinder sig for tæt på drejeaksen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program.</p>
1A0-0144	<p><b>Error message</b></p> <p>Råemnedefinition: Konturene overlapper</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En kontur, der beskriver overfladen linje af et emne (NC-Blok BLK FORM ROTATION), overskær sig selv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger NC-program: Tilpas råemnekontur, så de ikke overskærer sig selv.</p>
1A0-0145	<p><b>Error message</b></p> <p>Råemnedefinition: Ikke tilladt akse i underprogram</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har i et underprogram, der definerer den perifere linie af et emne (NC-Blok: BLK FORM ROTATION), programmeret en ikke tilladt akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger NC-program: Programmer koordinater i underprogram, som følge af udvælgelsen af rotationsakse af emnet.</li> </ul>
1A0-0146	<p><b>Error message</b></p> <p>Drejeværktøj med modstridende data</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>der blev indkobler et drejeværktøj, dataene er i modstrid med følgende grund: Værktøjsorienteringen passer ikke til indstil- og spidsvinkel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger data i drejeværktøjstabel</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0147	<p><b>Error message</b></p> <p>Råemne definition ved aktiv koordinatromdrejning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, ved aktiv koordinatromregning (Nulpunkts-forskydning, transformation) at definerer et råemne via en overfladelinie (NC-Blok: BLK FORM ROTATION).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilbefør alle aktive koordinatromregninger, før De definerer råemnet.</p>
1A0-0148	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, at beregne en spindeldrejning mellem indlæse- og værktøjs-koordinatsystem (f.eks. med ID210 NR8), ved samtidig aktiverer transformation for skalering eller spejle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
1A0-014B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt bevægelse når FUNKTION TCPM og spejling er aktiv.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at programmerer med rumvinkel defineret rundaksebevægelse mens en cirkelbevægelse (CP...CP-T...) ved aktiv FUNCTION TCPM (med AXIS SPAT) og aktiv spejling.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktiver spejling, før afvikling af bevægelsen med aktiv FUNCTION TCPM.</p>
1A0-014C	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftet værkrøjsholder-kinematik i fil %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Værktøjsholder-kinematik i den angivne fil er fejlbehæftet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- For nærmere information af dinne fejlmelding, trykker De Sogtkey INTERN INFO</p> <p>- Kontroller værktøjsholder-kinematik i den angiven fil og evt. korriger.</p> <p>-Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-014D	<p><b>Error message</b></p> <p>Data for værktøjsholderkinematik fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsholderkinematik data for det aktuelle værktøj er fejlbehæftet.</p> <p>Tip: Afvikel ingen NC-programmer i denne tilstand og bevæg kun akserne med stor forsigtighed!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sikre, at der for det ønskede værktøj i værktøjstabellen under "KINEMATIK" er indgivet en gyldig fil for værktøjsholderkinematik.</li> <li>- Kviter fejlmeldingen</li> <li>- Udfør et TOOL CALL på et værktøj, som ikke ahr angivet en værktøjsholderkinematik eller har en gyldig værktøjsholderkinematik.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
1A0-0151	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladte antal linjer (%1) i korrekturværdi-tabel</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>
1A0-0152	<p><b>Error message</b></p> <p>Inkonsekvent (multiple) vinkelværdier i korrekturtabel.</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>
1A0-0153	<p><b>Error message</b></p> <p>Vinkel (%1) udenfor det gyldige værdiområde.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0154	<p><b>Error message</b> Værktøjsholderkinematik bliver i %1 ignoreret</p> <p><b>Cause of error</b> Den angivne kinematik har ingen tilslutning for værktøjs-holderkinematik.</p> <p><b>Error correction</b> - Tilpas maskinkonfigurationen for værktøjs-holderkinematik. Kontakt maskinproducenten vedr. dette. Vær opmærksom på: Ved anvendelse af den angivne kinematik bliver bearbejdningen gennemført uden den ønskede værktøjsholder.</p>
1A0-0155	<p><b>Error message</b> Startposition af en urundkontur ikke i emnesystem</p> <p><b>Cause of error</b> - Akseværdiprogrammering aktiv</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre program</p>
1A0-0156	<p><b>Error message</b> Startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Cause of error</b> Polar programmeret startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Error correction</b> Ændre program eller Cyklus</p>
1A0-0157	<p><b>Error message</b> Relativ programmering af Startposition af pendulbevægelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Startposition af pendelbevægelse er relativt programmeret</p> <p><b>Error correction</b> Programmer startposition absolut</p>
1A0-0158	<p><b>Error message</b> Absolut programmering af aflastningsvektor er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Udledningsvektor absolut er i stedet for programmeret inkrementalt</p> <p><b>Error correction</b> - Udledningsvektor absolut er i stedet for programmeret inkrementalt</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0159	<p><b>Error message</b> Relativ programmering af Startposition af fremrykbevægelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Startposition af fremrykbevægelse er relativt programmeret</p> <p><b>Error correction</b> Programmer startposition absolut</p>
1A0-015A	<p><b>Error message</b> Den programmerede akse er ikke en slibe akse</p> <p><b>Cause of error</b> Forkert akse for skråflade valgt</p> <p><b>Error correction</b> - Kurvestyring Programende.</p>
1A0-015B	<p><b>Error message</b> Den programmerede værdi har ingen betydning som koordinat</p> <p><b>Cause of error</b> Sandsynligvis en systemfejl</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
1A0-015C	<p><b>Error message</b> Inkremental programmering af startposition ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Startposition inkrementalt programmeret</p> <p><b>Error correction</b> Programmer startposition absolut</p>
1A0-015D	<p><b>Error message</b> Polar startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Cause of error</b> Radius eller vinkel som Polar programmeret startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Error correction</b> Ændre program eller Cyklus</p>
1A0-015E	<p><b>Error message</b> Pendul bevægelse med 0 længde ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> - Ændre program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>1A0-0161</b>	<p><b>Error message</b>            Programmierte Rundachse auf Kreis unzulässig (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b>            Der blev forsøgt med aktiv TCPM REFPNT TIP-CENTER at programmerer en cirkel med rundaksestilling uden værktøjs-radiuskorrektur. En simultan rundaksestilling på cirkel er kun tilladt med værktøj-radiuskorrektur.</p> <p><b>Error correction</b>            Aktiver værktøjs-radiuskorrektur</p>
<b>1A0-0162</b>	<p><b>Error message</b>            Værktøjs-radiuskorrektur forkert afsluttet (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b>            Der blev forsøgt at afslutte en værktøjs-radiuskorrektur under TCPM-STATIC på en forkert måde. Under TCPM-STATIC bør en værktøjs-radiuskorrektur kun afsluttes med en linjeblok med R0, i hvilken begge arbejdsplankoordinater er programmeret.</p> <p><b>Error correction</b>            Afslut en værktøjs-radiuskorrektur med en linjeblog der begge indeholder arbejdsplankoordinater.</p>
<b>1A0-0164</b>	<p><b>Error message</b>            Overførsel af drejeretning for definerede kontur ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b>            Det programmerede råemne er ikke lukket hhv. ikke kurvet. Den overførte drejeretning og en 3D-fremstilling er her ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b>            - Ændre NC-program            - Programmer et råemne, som består af mere end et punkt. Konturen skal være lukket og bør ikke bestå af en ret linje.</p>
<b>1A0-0165</b>	<p><b>Error message</b>            Indstik i BLK FORM understøttes ikke</p> <p><b>Cause of error</b>            Der blev programmeret et indstik i kontur for BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b>            - Tilpas NC-program Fjern indstik i kontur for BLK FORM.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0166	<p><b>Error message</b> Fristik i BLK FORM bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev programmeret en gevindfrigang i kontur for BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern gevindfrigang fra kontur.</p>
1A0-0167	<p><b>Error message</b> SL-Zyklen nicht zulässig (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev forsøgt at programmerer en SL-Cyklus mens TCPM REFPNT TIP-CENTER. eller REFPNT CENTER-CEBTER er aktiv. Med denne TCPM-Indstilling er SL-Cyklus ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-0169	<p><b>Error message</b> M130 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktive drejeværktøjs-korrektur i system af svinget plan (FUNCTION TURNDATA) CORR-WPL, hhv. kolonne WPL-DZL og WPL-DIAM fra drejeværktøjs-tabellen), bør der ikke programmeres en M130.</p> <p><b>Error correction</b> - NC-Program testes og evt. korrigeres.</p>
1A0-016C	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: Kun ZX kontur tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev programmeret en kontur der ikke ligger i ZX-planet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>
1A0-016D	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: Transformation ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Bestemte transformationer er med aktiv plandrejehoved ikke tilladt: - Transformation bearbejdningsplan - Skalering - Nulpunktsforskydning</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-016E	<p><b>Error message</b> Transformation af bearbejdningsplan ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Bearbejdningsplan transformation er ved FUNCTION MODE TURN kun tilladt med plandrejhoved-kinematik.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>
1A0-016F	<p><b>Error message</b> Helix med aktiv centrerpatron ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktiv plandrejhoved er Helix ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>
1A0-0170	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: Kombination med M91 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinationen af aktiv plabdrejhoved og M91 er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>
1A0-0171	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: TCPM ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktiv plandrejhoved er ingen TCPM (M128) tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>
1A0-0172	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: 3D-Radiuskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktiv plandrejhoved er 3D-radiuskorrektur ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>
1A0-0173	<p><b>Error message</b> Special-kinematik ved parallelakse bearbejdning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at kombinere FUNCTION PARAXMODE med en speciel kinematik: - polar kinematik - plandrejhovedkinematik</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver bearbejdningsmetode, før en anden skal aktiveres.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0174	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: Kun i drejedrift</p> <p><b>Cause of error</b> Plandrejehoved kan kun aktiveres i drejedrift. Plansliber kan ved aktiv "Stretch-Filter" ikke aktiveres</p> <p><b>Error correction</b> med FUNCTION MODE TURN skiftes til dreje-drift.</p>
1A0-0175	<p><b>Error message</b> Facingslide: Ikke tilladt cirkel programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Den programmerede cirkel har en, for plansiber, for lille radius eller for lille buemål.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>
1A0-0176	<p><b>Error message</b> Facingslide: Tastning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Probing block not allowed with an active facing slide</p> <p><b>Error correction</b> Run the probing block before the facing slide is activated</p>
1A0-0177	<p><b>Error message</b> Facingslide: Spindel ikke oprettet</p> <p><b>Cause of error</b> Indlæsesystemets Z-akse og spindelretning er ikke parallel</p> <p><b>Error correction</b> Opret spindel før plansliber aktiveres</p>
1A0-0178	<p><b>Error message</b> Facingslide ved aktiv "Stretch-Filter" ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Facing slide cannot be activated when the "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>
1A0-0179	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: M140 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjstog (M140) er ikke tilladt med aktiv plandrejehoved.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-017A	<p><b>Error message</b> Centrerpatron: PARAXCOMP ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> FUNCTION PARAXCOMP er ikke tilladt med aktiv plandrejehoved.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>
1A0-017B	<p><b>Error message</b> Drejecyklus kun tilladt med aktiv centrerpatron</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at udfører en drejecyklus med plandrejehoved uden at aktiverer plandrejehoved.</p> <p><b>Error correction</b> -FACING HEAD POS programmering</p>
1A0-017C	<p><b>Error message</b> Værktøjskontur mangler for simultandrejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjskontur for simultandrejecyklus kunne læses.</p> <p><b>Error correction</b> 2D værktøjskontur for Cyklus bliver beregnet fra den tilsvarende 3D værktøjsholder-kinematik: - Vær sikker på, at der i værktøjstabel-kolonne "KINEMATIK" er indgivet en gyldig værktøjsholder-kinematik. - Vær specielt sikker på at den for simultandrejecyklus definerede geometri passer værktøjets data i værktøjstabelen.</p>
1A0-017D	<p><b>Error message</b> Fejlbehæftede værktøjsdata for simultancyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjsdata fra værktøjstabelen er ikke kompatibel med simultandrejecyklus. Værktøjsdata (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH og KINEMATIC) skal beskrive et realistisk værktøj. Specielt skal følgende betingelser være opfyldt: - At hverken Radius (RS) eller skærelængde (CUTWIDTH) er nul. Kun Ende-, Skrub- eller Sletværktøj er tilladt. TO, ZL og XL skal stemme overens med værktøjsholder-geometri i KINEMATIC.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller og evt. korriger angivelse i værktøjstabel.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-017E	<p><b>Error message</b></p> <p>GS rotation med bearbejdningsplan ikke i XY.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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.</p> <p>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></p> <p>Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>
1A0-017F	<p><b>Error message</b></p> <p>Negativ skæreradius i drejecyklus ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to start a turning cycle with a turning tool with negative cutting edge radius. That is not allowed. The effective cutting edge radius is the sum of the following three elements:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Value in the RS column from the turning-tool table</li> <li>- Value in the DRS column from the turning-tool table</li> <li>- through FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS programmed oversize</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>The sum of the three values must be positive: adjust the NC program or tool table</p>
1A0-0180	<p><b>Error message</b></p> <p>Simultandrejning: Ingen passende svingakse fundet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev ingen passende svingakse fundet for simultandrejning-cyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hvis maskinen har en passende fysisk akse:</li> <li>- tilpas præcisionsvinkel med Cyklus 800</li> <li>- Kontroller Kinematisk konfiguration og ændre eventuelt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>Svingende bearbejdningsplan uhensigtsmæssigt ved drejetransformation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der blev forsøgt, at aktiverer en svingning af bearbejdningsplanet, mens en underliggende drejetransformation er aktiv. Der blev forsøgt, at aktiverer en underliggende drejetransformation ved aktiv svingning af bearbejdningsplanet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Deaktiver transformation af bearbejdningsplan eller Cyklus 800.</p> <p>Hvis transformationen nævnt i punkt 2 er aktiv uden for drejebevægelsen, så kontakt venligst maskinproducenten.</p> <p>Er påvirket:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Transformation aktiveret med Cyklus 800</li> <li>2. Speciel transformation i drejedrift, hvilke i indlæsesystem sædvanligvis tilpasses ved kinematik med A eller B bord.</li> </ol> <p>Fanen POS i statusvisning viser om Trafo er aktiv</p>
1A0-0183	<p><b>Error message</b></p> <p>Data for drejeværktøj ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data for det aktive drejeværktøj er ugyldig.</p> <p>Ugyldig værdikombination: TYPE og TO passer ikke sammen.</p> <p>Kun for Skrub- og Sletværktøj bør i TO værdien være defineret til 9.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre værktøjsdata.</p>
1A0-0184	<p><b>Error message</b></p> <p>Simultandrejning: Programmerede værktøjskorrektur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For simultandreecyklus er programmerede værktøjskorrektur (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) ikke tilladt.</p> <p>Sådanne korrekture ændre position af skæreplade i forhold til værktøjsholder, som kan fører til kollision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fjern alle før Cyklus programmerede værktøjskorrekture.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>1A0-0185</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valgte TCPM-Funktion kan ikke kombineres med simultan-drejning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Simultandrejcyklus understøtter ikke den programmerede TCPM-Funktion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Følgende TCPM parameter skal sættes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AXIS POS (Koordinat tilsvarende akseposition),</li> <li>- PATHCTRL AXIS (Interpolations type)</li> <li>- REFPNT CENTER-CENTER eller REFPNT TIP-CENTER (værktøj henføringspunkt)</li> </ul>
<b>1A0-0188</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FUNCTION FACINGHEAD is programmed with active tool compensation regarding the workpiece coordinate system.</li> <li>- FUNCTION FACINGHEAD is not allowed in combination with FUNCTION TURNDATA CORR-WCS.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deactivate tool compensation with regard to the workpiece coordinate system.</p>
<b>1A0-0189</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt interpolation af rundakse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rundakse programmeret, som blev valgt med M138 eller i Maskinparameter CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKin- Calc = FALSE, men skal tilgodeses ift. Maschinenparameter CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display.</li> <li>- Denne bevægelse kan ikke interpoleres med TCPM-bevægelse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller og evt. korriger NC-program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>1A0-018A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen fysisk akse for håndhjul overlaging tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Håndhjuloverlejring i en akse, der ikke er in den aktuelle Kinematik</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktiver håndhjulsorelejring</li> <li>- Kontroller maskinkonfigurationen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-018B	<p><b>Error message</b> Konturbehandling ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Ved konturforberedelse af det indlæste ikke-cirkulære program opstod en intern fejl. ikke-cirkulære programmet kan derfor ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt kundeservice</p>
1A0-018C	<p><b>Error message</b> Konturbehandling kan urundprogram ikke afvikles</p> <p><b>Cause of error</b> Det ikke-cirkulære program kan ikke behandles med konturforberedelsen. Mulig årsag: - programmet indeholder konturelementer, hvis længde forsvinder (længde &lt; 1pm) - I program er Parameter "F virker som C-tilspænding" sat og C-akse reserveret i programafvikling eller Deres hastighed falder (kortfristet) til nul.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-program - Kontakt kundeservice</p>
1A0-018E	<p><b>Error message</b> Simultandrejning: Forpositionering</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjets aktuelle position er uden for det programmerede vinkelområde.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas før Cykluskald den aktuelle vinkel af værktøjet.</p>
1A0-018F	<p><b>Error message</b> Angrebsvinkel kunne ikke nås</p> <p><b>Cause of error</b> Den ønskede justeringsvinkel ligger udenfor det gyldige justeringsområde.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas justeringsvinkelområde hhv. ønskede justeringsvinkel ved konturstart/-slut.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0190	<p><b>Error message</b></p> <p>En udlignet kinematik akse anvendt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev anvendt en akse, der i øjeblikket befinder sig i udlignings kinematikgren.</p> <p>Følgende anvendelse af sådan en akse er ikke mulig:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Positionering vha. PLANE-Funktion</li> <li>- Vælg akse med M138</li> <li>- Positionering indenfor en LN-blok</li> <li>- Positionering indenfor en CP-blok</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
1A0-0191	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt akse programmeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har programmeret en akse, som er konfigureret som en spindel i denne kinematik.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program</p>
1A0-0192	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftet drejeværktøjsdata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Drejeværktøj er forkert defineret. Den har ingen tilladt Type.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger typen af drejeværktøj</p>
1A0-0194	<p><b>Error message</b></p> <p>Endekontakt af Modulu-akse er ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The lower limit must be greater than -360° and less than +360°</li> <li>- The upper limit must not be negative and must be less than +360°</li> <li>- The lower limit must not be greater than the upper limit</li> <li>- The lower limit and upper limit must be less than 360° apart</li> </ul> <p>Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range.</p> <p>A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0195	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlbehæftede værktøjsdata for simultancyklus</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>
1A0-0196	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR ikke mulig</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>
1A0-0198	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR ikke mulig</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. 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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed.</li> <li>- Edit the NC program</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-0199	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR ikke mulig</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>
1A0-019A	<p><b>Error message</b> Koordinattransformation ved afretterdrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to switch to dressing mode even though a coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) is active.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate the coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) before switching to dressing mode.</p>
1A0-019B	<p><b>Error message</b> Værktøjsholderkinematik ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Grinding wheels with tool-carrier kinematics cannot be dressed.</p> <p><b>Error correction</b> - For the grinding wheel to be dressed, delete the entry under "KINEMATIC" in the tool table - Inform your service agency</p>
1A0-019C	<p><b>Error message</b> Indstik ved position (%1, %2) ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> A pocket cannot be machined since plunging is not possible with this tool radius.</p> <p><b>Error correction</b> - Use a smaller tool - Rework with a smaller tool</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-019D	<p><b>Error message</b> Begrænsning kan ikke defineres med cyklus 14</p> <p><b>Cause of error</b> The first defined contour cannot be interpreted as a border if Cycle 14 was used to define it.</p> <p><b>Error correction</b> - Define contours with CONTOUR DEF or - Use the first contour as a pocket and set parameter Q569 to 0 in Cycle 271</p>
1A0-019E	<p><b>Error message</b> Interne fejl i OCM-konturfræsecyklus</p> <p><b>Cause of error</b> - Modstridende data</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
1A0-019F	<p><b>Error message</b> Taske efter en "åben begrænsning" understøttes ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Ved definition af kontur er efter en "åben begrænsning" en lomme (P2) defineret. Efter en "Begrænsningsramme" skal en Ø (I2) følge.</p> <p><b>Error correction</b> - I Cyklus 271 defineres ingen "Begrænsningsramme", hvis en lukket lomme skal bearbejdes. - Definér med CONTOUR DEF en Ø efter "Begrænsningsramme", hvis en åben lomme skal bearbejdes. - Bemærk yderligere dokumentation i brugerhåndbog.</p>
1A0-01A0	<p><b>Error message</b> Fremrykdybde for lille</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>
1A0-01A1	<p><b>Error message</b> Ingen teknologidatablok for konturbearbejdning tilgængelig</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-01A3	<p><b>Error message</b> Fremrykdybde for lille</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> Værktøjsradius for lille</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> Skrubværktøj ikke defineret</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 fremryk pr omløb Q436 forkert defineret</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>
1A0-01A7	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt NC-blok i kontur</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-01A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Spænmiddelbeskrivelse fejlbehæftet i fil %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Opspændingsbeskrivelsen i angivne fil er defekt eller filen eksisterer ikke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller opspændingsbeskrivelse i angivne fil og korriger evt.</li> <li>- Nulstil Opspænding med FIXTUR RESET ALL</li> <li>- Indlæs gyldig opspændingsmiddel med FIXTURE SELECT</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
1A0-01A9	<p><b>Error message</b></p> <p>SW-Endekontakt for Modolu-akse defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bevægelse af funktionsakse med Software-endekontakt, er ikke tilladt i denne styring.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-Program</li> <li>- Konfigurer ingen endekontakt for funktionsakse</li> <li>- Konfigurer ikke akse som funktionsakse</li> <li>- Installer byr version af NC-Software</li> </ul>
1A0-01AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Kørselsgrænse for Modolu-akse defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bevægelse af funktionsakse med kørselsgrænse, er ikke tilladt i denne styring.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ændre NC-Program</li> <li>- Sæt ingen kørselsgrænse for funktionsakse</li> <li>- Konfigurer ikke akse som funktionsakse</li> <li>- Installer byr version af NC-Software</li> </ul>
1A0-01AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Spændemiddel ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-01AC	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguration til behandling af cylinderkappe uegnet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den første maskinakse under bordet skal være en funktions-rundakse</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller aksefunktion</li> <li>- Informer maskinproducenten</li> </ul>
1A0-01AD	<p><b>Error message</b></p> <p>Spændeanordning bliver i %1 ignoreret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder.</li> </ul> <p>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></p> <p>Ø umiddelbart efter begrænsningsblok ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined</li> <li>- Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined.</li> <li>- Refer to the User's Manual for more documentation</li> </ul>
1A0-01AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig værktøjs-teknilogidata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsradius er summen af værdien R og DR fra værktøjstabel, hhv. suppleret med et programmeret overmål. Ligesom bredden af skæreplade (RCUTS) af værktøjsradius, så skal indstinksvinklen være (ANGLE) 90.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller og evt. korriger værktøjsdata</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-01B1	<p><b>Error message</b> Bredde af skæreplatte er for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjsradius er summen af værdien R og DR fra værktøjstabel, hhv. suppleret med et programmeret overmål. Bredden af skæreplatte (RCUTS) bør ikke overskrides med 95% af værktøjsradius.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller og evt. korriger værktøjsdata</p>
1A0-01B2	<p><b>Error message</b> Nyttelængde af anvendte værktøj for kort</p> <p><b>Cause of error</b> Brugslængden af anvendte værktøj (kolonne LU i værktøjstabel) er mindre end den i Cyklus programmerede bearbejdningsdybde</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend værktøj med større brugslængde</p>
1A0-01B3	<p><b>Error message</b> Aktivering af polar Kinematik ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Polær kinematik kan ikke aktiveres med den programmerede akse og løsningsvalg.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller valgte akse og løsning: - Akserne skal spænde over det tredimensionelle rum - Drejeaksen skal være bordforbundet og konfigureret som funktionsakse (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Der skal præcis vælges en drejeakse - Den valgte løsning skal kunne nås fra den aktuelle position (MODE_POS: Maskinen står på positiv værdi af radialakse, MODE_NEG: maskinen står på negativ værdi af radialakse)</p>
1A0-01B4	<p><b>Error message</b> Polar kinematik: TCPM ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktiv polar kinematik er TCPM (M128) ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-01B5	<p><b>Error message</b> Polar kinematik: Transformation ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Bestemte transformationer er med aktiv polar kinematik ikke tilladt: -Drej bearbejdningsplan</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>
1A0-01B6	<p><b>Error message</b> Polar Kinematik ved aktiv "Stretch-Filter" ikke muligt</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>
1A0-01B7	<p><b>Error message</b> 5-akset-bearbejdning ved aktiv polar kinematik ikke tilladt.</p> <p><b>Cause of error</b> En programmering af lineær- eller rundaksebevægelse i en NC.blok er ved aktiv polar kinematik ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program</p>
1A0-01B8	<p><b>Error message</b> Håndhjulsøverlejring ved aktiv polar kinematik ikke tilladt.</p> <p><b>Cause of error</b> En Håndhjulsøverlejring er ved aktiv polær kinematik ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktiver Håndhjulsøverlejring - Deaktiver Polær Kinematik</p>
1A0-01B9	<p><b>Error message</b> Polar Kinematik: Kombination med M91 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> En kombination af aktiv polar kinematik og M91 er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-01BA	<p><b>Error message</b>  Alternierende bearbejdning ved lukkede kontur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b>  Værdien 0 i Q15 (skiftende arbejdsretning) bliver ikke understøttet ved en lukket kontur.</p> <p><b>Error correction</b>  Ændre værdi fra Q15 på +1 (medløb) eller -1 (modløb).</p>
1A0-F302	<p><b>Error message</b>  APPRLT ved lukkede kontur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b>  En tilkørsel med APPRLT bliver ved lukket kontur ikke understøttet.</p> <p><b>Error correction</b>  I Cyklus 270 defineres indlæseparameter Q390 med 1 (APPRCT) eller 3 (APPRLN).</p>
1A0-F303	<p><b>Error message</b>  Ingen kontur at bearbejde</p> <p><b>Cause of error</b>  Efter den interne forberedelse af konturerne er der ingen (delvis) konturer, der kan redigeres med OCM.  Bemærk:  - Smalle lommer, der er smallere end <math>2 * R * (1 + Q578)</math>, kan ikke behandles på grund af afrundingen af de indvendige hjørner  - I smalle lommer, afhængig af R og RCUTS, er indstik ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b>  Sørg for, at de programmerede konturer sammen med ovenstående størrelser er tilstrækkeligt brede.</p>
1A0-F304	<p><b>Error message</b>  Efterbehandling af dybden udføres ikke uden tilladelse</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>
1A0-F305	<p><b>Error message</b>  Programmerede værdi for drejeakse for høj</p> <p><b>Cause of error</b>  Du har programmeret en værdi, der er for høj for en roterende akse (mere end 1.000.000°).</p> <p><b>Error correction</b>  Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A0-F308	<p><b>Error message</b> Råemnekontur for kompleks</p> <p><b>Cause of error</b> Den aktuelle emnekontur overskrider den maksimale grænse på 200 blokke.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas råemne eller eksporter råemne som en STL-fil og integrer det med BLK FORM FIL.</p>
1A0-F309	<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>
1A1-000C	<p><b>Error message</b> Den valgte kinematik er ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> - Attempt to use nonexisting kinematics</p> <p><b>Error correction</b> - Expand the kinematics configuration. - Change the cycle. - Inform your service agency.</p>
1A1-000D	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
1A1-000E	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-000F	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
1A1-0010	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's positive traverse limits. The current machine setting was presumably not used and the workpiece is therefore in the wrong position in the working space. The positive software limit switch is defined with the configuration datum CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchPos.</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.</p>
1A1-0011	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's negative traverse limits. The current machine setting was presumably not used and the workpiece is therefore in the wrong position in the working space. The negative software limit switch is defined with the configuration datum CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchNeg.</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.</p>
1A1-0012	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0013	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Fewer than 3 translation axes are configured in the machine kinematics.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the configuration of the machine kinematics</li> <li>- Check the number of axes in the kinematic model that is defined in the config object CfgProgAxis as MainLinCoord type</li> <li>- When using the FUNCTION PARAXMODE: Check the number and type of axes that you have programmed in this function</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
1A1-0014	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> More than 3 translation axes are configured in the machine kinematics.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the configuration of the machine kinematics</li> <li>- Check the number of axes in the kinematic model that is defined in the config object CfgProgAxis as MainLinCoord type</li> <li>- When using the FUNCTION PARAXMODE: Check the number and type of axes that you have programmed in this function</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
1A1-0015	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Den programmerede position kan ikke nås</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The machine cannot reach all points in the space. The three linear axes with which the control moves to programmed positions all lie in one plane. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- With FUNCTION PARAXMODE you selected three axes that lie in one plane</li> <li>- A linear axis is mounted on a rotary axes; the rotary axis has tilted the linear axis into the plane of the two other linear axes</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the NC program</p>
1A1-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Edit the cycles.</li> </ul>
1A1-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
1A1-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
1A1-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-001B	<p><b>Error message</b> Nøjagtighedsangivelse for beregning af den kinematiske kompensation mangler.</p> <p><b>Cause of error</b> - Accuracy data missing for calculation of the kinematic compensation movement</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the cycle.</p>
1A1-001C	<p><b>Error message</b> Drejeakse ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> - Machine kinematics incorrectly configured - Wrong kinematics selected</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the configuration of the machine kinematics. - Edit the cycle. - Inform you service agency.</p>
1A1-001D	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Machine kinematics incorrectly configured</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the configuration of the machine kinematics. - Inform your service agency.</p>
1A1-001E	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
1A1-0022	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Choose a kinematic configuration with orthagonally arranged axes - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0023	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
1A1-0024	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
1A1-0025	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - System error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
1A1-0026	<p><b>Error message</b> Funktion endnu ikke implementeret: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - You tried to use a non-implemented function.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the NC program</p>
1A1-0027	<p><b>Error message</b> Arten af slibeskive-korrektur ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You have not specified the grinding wheel edge to be compensated.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the cycle</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Aksen kan ikke bevæges! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to move an axis that cannot be moved by the NC, such as a display axis, which is only displayed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the NC program</li> <li>- Select suitable machine kinematics (polar)</li> </ul>
1A1-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
1A1-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
1A1-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System error</li> <li>- Incorrect kinematics</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the configuration of the machine kinematics.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
1A1-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Slibeskivegeometri forkert Negativ værdi %1 i slibeskive-parametreringen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect parameter settings of grinding wheel geometry</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the parameters of the grinding wheel geometry.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-003C	<p><b>Error message</b>  Slibeskivegeometri forkert  Negativ værdi for %1 i slibeskive-parametreringen</p> <p><b>Cause of error</b>  - Incorrect parameter settings of grinding wheel geometry</p> <p><b>Error correction</b>  - Correct the parameters of the grinding wheel geometry.</p>
1A1-003D	<p><b>Error message</b>  Slibeskivegeometri forkert  Vinklen %1 i slibeskiveparametreringen er for lille</p> <p><b>Cause of error</b>  - Incorrect parameter settings of grinding wheel geometry</p> <p><b>Error correction</b>  - Correct the parameters of the grinding wheel geometry.</p>
1A1-003E	<p><b>Error message</b>  Slibeskivegeometri forkert  Negativ kantlængde i slibeskivegeometrien</p> <p><b>Cause of error</b>  - Incorrect parameter settings of grinding wheel geometry</p> <p><b>Error correction</b>  - Correct the parameters of the grinding wheel geometry.</p>
1A1-003F	<p><b>Error message</b>  Slibeskivegeometri forkert  Manglende parameter %1 i slibeskive-parametrering</p> <p><b>Cause of error</b>  - Incorrect parameter settings of grinding wheel geometry</p> <p><b>Error correction</b>  - Correct the parameters of the grinding wheel geometry.</p>
1A1-0040	<p><b>Error message</b>  Systemfejl i geometrikæden:  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  - System error</p> <p><b>Error correction</b>  - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Invalid attribute or list element in a view message, caused by incorrect key entries in configuration messages. Because of this, the configuration server overlooks entities, which is why elements of the output lists in the view message are set to invalid.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the kinematic configuration.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
1A1-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cause of error is explicitly described in the error text.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
1A1-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Fastlæggelse af akse-endecontact for roll-over-akse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to set values for software limit switches on a roll-over axis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change the configuration</li> <li>- Edit the cycle</li> </ul>
1A1-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsakse-retning vinkelret på bearbejdningsplan er ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>It is not possible to orient the tool axis orthogonally to the working plane that you defined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the NC program</li> <li>- If possible, clamp the tool differently</li> <li>- Where applicable, change the limit switch setting of the rotary axes</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0046	<p><b>Error message</b> Styringen kan ikke beregne cirkeltangenten</p> <p><b>Cause of error</b> You defined a circle with the radius 0.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
1A1-0047	<p><b>Error message</b> Styringen kan ikke ændre værktøjsorienteringen da ingen drejeakse er defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Rotary axes are not defined to allow changing the tool orientation.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the NC program - Rebuild the machine - Configure the kinematics with rotary axes</p>
1A1-0048	<p><b>Error message</b> Fejl i kinematik-konfigurering: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bliver vist i hjælpe teksten på engelsk</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre Kinematik-konfiguration - Kontakt kundeservice</p>
1A1-0049	<p><b>Error message</b> Ingen akse fundet for værktøjslængdekorrektur.</p> <p><b>Cause of error</b> Possible causes: there is no axis or no clearly definable axis that can compensate the tool length.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the contour configuration - Inform your service agency</p>
1A1-004A	<p><b>Error message</b> For mange akser skal interpoleres</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum allowed number of simultaneously moving axes was exceeded. (In the export version the maximum is 4 axes.)</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-004B	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert</p> <p><b>Cause of error</b> More than 3 translation axes are configured in the machine kinematics.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the configuration of the machine kinematics</li> <li>- Check the number of axes in the kinematic model that are defined in the config object CfgAxis in the Parameter specCoordSys as additional linear axes. Together with the axes in the kinematic model, which are defined in the config object CfgProgAxis as the MainLinCoord type, exactly 3 axes must be available for the machine kinematics.</li> <li>- When using the FUNCTION PARAXMODE: Check the number and type of axes that you have programmed in this function</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
1A1-004C	<p><b>Error message</b> Gevindskæring: Retningsomvender ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> A direction reversal of the thread reference axis is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You must not change the direction of the thread reference axis.</li> <li>- Edit the NC program.</li> </ul>
1A1-004D	<p><b>Error message</b> Ikke-interpolerende akse overskrider kørselsområdet!</p> <p><b>Cause of error</b> A non-interpolating axis is exceeding the traverse range limits.</p> <p><b>Error correction</b> Reduce the programmed path of the non-interpolating axis.</p>
1A1-004E	<p><b>Error message</b> Vejen for kort, til at accelerere ikke-interpolerende akse!</p> <p><b>Cause of error</b> A non-interpolating axis is exceeding the maximum acceleration!</p> <p><b>Error correction</b> Extend the programmed path of the non-interpolating axis.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Dette område kan ikke bearbejdes!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>No traverse permitted with polar kinematics in the programmed range.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the height difference of the point or the position of the fixed Y axis.</p>
1A1-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Endekontakt ved håndhjul-overlejrings %1%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjets beregnede bane overskrider den pos. kørselsområde på maskinen. Formodenligt blev den aktuelle masinindstilling ikke overført, og emnet befinder sig derved på en forkert position i arbejdsrummet.</p> <p>M118-endekontakt</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Håndhjuls-kørselsområde (M118) formindsket</p>
1A1-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert Kinematik for FACING HEAD POS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den aktive kinematik har ingen planskive-akse. FACING HEAD POS er kun tilladt med planskive-kinematik.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indkobl planskive og skift kinematik.</p>
1A1-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsindstilling kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <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>

Fejlnummer	Beskrivelse
1A1-0053	<p><b>Error message</b> Værktøjsindstilling kan ikke beregnes</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>
1A1-0054	<p><b>Error message</b> Værktøjsindstilling kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- The turning spindle is parallel to the selected tilting axis</li> <li>- The tool direction is parallel to the selected tilting axis</li> <li>- The programmed inclination is not possible with the present device</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the programmed inclination</li> <li>- Use M138 to select a different tilting axis</li> <li>- Check the kinematics configuration</li> <li>- Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>
1A2-000A	<p><b>Error message</b> Systemfejl i beregning af transformerings- %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cause of error is stated in the error text.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
1A2-000B	<p><b>Error message</b> Akse programmeret mere end een gang i PRESET-kommando</p> <p><b>Cause of error</b> In the PRESET command, you programmed the same axis more than once.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the NC program or cycle</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1C7-01F6	<p><b>Error message</b> Datablok af FS-konfigurationen for SPLC-program</p> <p><b>Cause of error</b> Datasats, for konfiguration af Funktional Safety, for SPLC-program</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0205	<p><b>Error message</b> Maksimal tid for test af motor-holdebremse</p> <p><b>Cause of error</b> Maksimal tid for test af motor-holdebremse via holdement - Indlæsningsværdi 0: Ingen tidsovervågning via SKERN</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0206	<p><b>Error message</b> Maksimal vej ved SS2-reaktion</p> <p><b>Cause of error</b> Den maksimalt tilladte vej eller Drejning af spindel ved SS2-reaktion i driftsart SOM2</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0207	<p><b>Error message</b> Maksimal vej ved SS2-reaktion</p> <p><b>Cause of error</b> Den maksimalt tilladte vej eller Drejning af spindel ved SS2-reaktion i driftsart SOM3</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0208	<p><b>Error message</b> Maksimal vej ved SS2-reaktion</p> <p><b>Cause of error</b> Den maksimalt tilladte vej eller Drejning af spindel ved SS2-reaktion i drigtart SOM4</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
1C7-021B	<p><b>Error message</b></p> <p>Det er ikke muligt at MC indkobler Drives: NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC-Interfacesignal NN_GenSafe = 0. Derfor er det ikke muligt at indkoble motor.</li> <li>- SPLC-program sætter ikke Interfacesignal.</li> <li>- Sæt maskinparameter skipEmStopTest.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontroller SPLC-program.</li> <li>- Kontroller indgivelse i MP_skipEmStopTest.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
1C7-0255	<p><b>Error message</b></p> <p>Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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>
1C7-025F	<p><b>Error message</b></p> <p>Standard HSCI-Datarate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indgiv den ønskede HSCI-Datarate. Med Optionen "automatic" vælger styringen automatisk den højest mulige Datarate. Hvis der befinder sig i HSCI-System udstyr eller forbindelseskabler, som kun er egnet til begrænset datarate, kan et manuel valg være påkrævet.</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0268	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjulsøverlejring af rundakse kun tilladt med TCPM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>1C7-0350</b>	<p><b>Error message</b> Funktion Nom.-/Akt.-overvågning (Option)</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter fastlægger typen af Nom.-Akt.-overvågning: - speedAndPosCompDefault: Nom.-Akt.-sammenligning bliver ved FS-Spindler altid gennemført ved omdrejninger, ved positionsstyret tilspændingsakse af Positionen ved åbne beskyttelsesdøre og ved lukkede beskyttelsesdøre på hastigheden. - speedAndPosCompReduced: Nom.-Akt.-sammenligning bliver ved FS-Spindlen altid gennemført ved omdringer, ved positionsregulerede akser ved åbne beskyttelsesdøre af Positionen og ellers af hastigheden - noComp: Nom.-Akt.-sammenligning er inaktiv, dvs. at det bliver gennemført enten af hastighed eller positionen - speedComp: Nom.-Akt.-sammenligning bliver gennemført for FS-Spindler på omdrejninger og for tilspændingsakse for hastighed.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C9-006B</b>	<p><b>Error message</b> Beskrivelse af en værktøjsholder</p> <p><b>Cause of error</b> Beskriv her en værktøjsholder.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>200-0001</b>	<p><b>Error message</b> Regner</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>200-0017</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurering af '%1' fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration data are incomplete or contain invalid values.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
200-0018	<p><b>Error message</b> Konfigurering for akse %1 ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration data for the specified axis are incomplete or contain invalid values.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of "Programmable Names" in this axis.</p>
200-0019	<p><b>Error message</b> Konfigureret navn for akse %1 ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> The configured axis name is not allowed for an axis with the configured properties, or it is already assigned to an axis.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuration datum Programmable Names / axName.</p>
200-001A	<p><b>Error message</b> Konfigureret index for akse %1 ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> The configured index is not allowed for an axis with the configured properties, or it is already assigned to another axis.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuration datum Programmable Names / index.</p>
200-001B	<p><b>Error message</b> Konfigurerede retning for akse %1 ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> One of the directions XAxis, YAxis or ZAxis must be configured for the axis.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuration datum Programmable Names / dir.</p>
200-001C	<p><b>Error message</b> Cyklus %1 allerede defineret</p> <p><b>Cause of error</b> In CycleDesign, the same number or G number was assigned more than once for a cycle or query cycle.</p> <p><b>Error correction</b> In CycleDesign, change the number of one of the cycles or its G number.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
200-001D	<p><b>Error message</b> Konfigurationsserver-queue kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
200-001E	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata kunne ikke læses '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
200-001F	<p><b>Error message</b> Ingen programmerbar akse defineret for Editor</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationen er fejlbehæftet: Med CfgEditorSettings/useProgAxes er indstillet, at de ved CfgChannelAxes/progAxis definerede programmer akser skal Editor anvendes. Selvom CfgChannelAxes/progAxis er tom.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger konfiguration: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
200-0020	<p><b>Error message</b> NC-program ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Ingen gyldig programslut fundet: - Fil ufuldstændig overført til styringen - Fil beskadiget ved redigering med teksteditor - Fejl i filsystem</p> <p><b>Error correction</b> - Overfør fil påny eller genskab fra arkiv - Korriger fil manuelt i NC-editor Bemærk: NC-editor tilføjer automatisk et programslut i display. Med "Gem under" bliver denne programslut skrevet til fil.</p>
201-0800	<p><b>Error message</b> TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b> In this context the key has no function.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0801	<p><b>Error message</b> PROGRAMLAGER FYLDT</p> <p><b>Cause of error</b> The NC program memory no longer suffices for part programs.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the programs that you no longer need.</p>
201-0802	<p><b>Error message</b> SØGEKRITERIUM MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> In the NC program the original search address no longer exists.</p> <p><b>Error correction</b> Abort search.</p>
201-0803	<p><b>Error message</b> INDTASTET VÆRDI FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> - The value you entered is out-of-range. - Cycle 209 (ISO: 209): You entered the value 0 as infeed depth for chip breaking (Q257).</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the correct value. - Enter a value other than 0 in Q257.</p>
201-0804	<p><b>Error message</b> PROGRAM NR. FINDES IKKE</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to call a program that is not stored in TNC memory.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
201-0805	<p><b>Error message</b> SIKRET FIL!</p> <p><b>Cause of error</b> You cannot edit or erase this program until the protection has been removed.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the program protection.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0806	<p><b>Error message</b> BLOKFORMAT FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect block format in the highlighted block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
201-0807	<p><b>Error message</b> ADDRESSBOKSTAV OPTAGET</p> <p><b>Cause of error</b> You used an address letter incorrectly in an ISO block.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the highlighted block.</p>
201-0808	<p><b>Error message</b> BLOK FOR LANG NULPUNKT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
201-092E	<p><b>Error message</b> Kørselsretning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> In a probing cycle you entered 0 for the traverse direction Q267.</p> <p><b>Error correction</b> For Q267, enter either +1 (for positive traverse direction) or -1 (for negative traverse direction).</p>
201-092F	<p><b>Error message</b> Ingen Nul-punkt tabel aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for datum setting: You want the TNC to write the measured point into a datum table, but you have not activated a datum table in a program run mode (status M).</p> <p><b>Error correction</b> In the single block or full sequence program run mode, activate the datum table into which you want the measured point to be entered.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0930	<p><b>Error message</b> Position error: center i akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Center of 1st axis outside of position tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0931	<p><b>Error message</b> Position error: center i akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Center of 2st axis outside of position tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0932	<p><b>Error message</b> Boring for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Hole diameter too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0933	<p><b>Error message</b> Boring for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - Probing cycle for workpiece measurement: Hole diameter tolerance exceeded. - Cycle 208: The programmed hole diameter (Q335) cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the workpiece and, if necessary, the measuring log. - Cycle 208: Use a larger tool. Hole diameter must not be larger than twice the tool diameter.</p>
201-0934	<p><b>Error message</b> Tap for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud diameter too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0935	<p><b>Error message</b> Tap for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud diameter too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0936	<p><b>Error message</b> Lomme for lille: reforab. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket length in 1st axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0937	<p><b>Error message</b> Lomme f. lille: rearbejd. akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket width in 2nd axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0938	<p><b>Error message</b> Lomme for stor: rearbejd. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket length in 1st axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0939	<p><b>Error message</b> Lomme f. stor: luk akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket width in 2nd axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-093A	<p><b>Error message</b> Tap for lille: stop akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud length in 1st axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-093B	<p><b>Error message</b> Tap for lille: stop akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud width in 2nd axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-093C	<p><b>Error message</b> Tap for stor: rearbjd. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud length in 1st axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-093D	<p><b>Error message</b> Tap for stor: rearbjd. akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud width in 2nd axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-093E	<p><b>Error message</b> Målecykle: Over max længde</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 425 or 427: The measured length exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-093F	<p><b>Error message</b> Målecykle: længde under min.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 425 or 427: The measured length is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0940	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: over max længde</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 426: The measured length exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0941	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: længde under min.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 426: The measured length is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0942	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: diameter for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 430: The measured bolt-hole-circle diameter exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-0943	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: diameter for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 430: The measured bolt-hole-circle diameter is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
201-094F	<p><b>Error message</b> Ufuldstændig Cyckle slettet</p> <p><b>Cause of error</b> Informational message that the TNC has erased an incomplete cycle.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0950	<p><b>Error message</b> Bruger RAM tom</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to insert a block from an empty intermediate memory.</p> <p><b>Error correction</b> before trying to insert a block from intermediate memory, put the block into memory by: - using the DEL key to delete the block to be copied, or - placing the editing cursor into the block to be copied</p>
201-0951	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt at skrive</p> <p><b>Cause of error</b> You have selected a write-protected file for editing.</p> <p><b>Error correction</b> Before editing, enter the code number 86357 to cancel the write protection.</p>
201-0952	<p><b>Error message</b> For at slette al indhold: NO ENT</p> <p><b>Cause of error</b> During editing you attempted to delete a word that is a required element of a function.</p> <p><b>Error correction</b> Press NO ENT to delete the entire function, or press END to cancel.</p>
201-0953	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt at ændre indhold</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to open another context within a context dialog sequence.</p> <p><b>Error correction</b> Continue the dialog, or completely erase the block and enter a new context.</p>
201-0954	<p><b>Error message</b> Ingen polar koordinater mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You pressed the P key to enter polar coordinates. Polar coordinates are not programmable for the active function.</p> <p><b>Error correction</b> Enter Cartesian coordinates to program the active function, or use a function that permits polar coordinate input.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
201-0955	<p><b>Error message</b> For at ændre indhold: press ENT</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to change a context initiator to which other elements in the current block belong.</p> <p><b>Error correction</b> First delete the elements, then change the context initiator.</p>
201-0956	<p><b>Error message</b> Indtas. som indhold ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You entered a function that cannot initiate a context.</p> <p><b>Error correction</b> Enter only permissible functions.</p>
201-0957	<p><b>Error message</b> Check parenteser for par</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to end a Q-parameter block containing an odd number of parentheses. Parentheses can be programmed only in pairs.</p> <p><b>Error correction</b> Enter the missing parentheses.</p>
201-099D	<p><b>Error message</b> For mange cifre efter kommaet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
201-099E	<p><b>Error message</b> Fil navn ikke lig program navn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
201-099F	<p><b>Error message</b> Kontekst kode navn ukendt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
201-09A0	<p><b>Error message</b> Numerisk værdi uden for område</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-09A1	<b>Error message</b> Syntaks fejl <b>Cause of error</b> Syntax error <b>Error correction</b>
201-09A2	<b>Error message</b> NC sprog ukendt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A3	<b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A5	<b>Error message</b> Obligatorisk værdi mangler <b>Cause of error</b> You attempted to save an NC block although you have not entered all values required for the elements programmed in the block. <b>Error correction</b> Enter the NC block with all required data. Refer to the User's Manual if required.
201-09A8	<b>Error message</b> Tabel data ukendt <b>Cause of error</b> Table data unknown <b>Error correction</b>
201-09A9	<b>Error message</b> Syntaks fejl i binær record <b>Cause of error</b> Syntax error in binary record <b>Error correction</b>
201-0A1F	<b>Error message</b> Indlæste tegn ikke tilladt <b>Cause of error</b> You attempted to enter a character that is not allowed in the entry box. <b>Error correction</b> Edit the NC program.

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0A20	<p><b>Error message</b> Små bogstaver ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter a lowercase letter.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. Use only uppercase letters in the entry box.</p>
201-0A21	<p><b>Error message</b> Bogstaver ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter a letter.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. Use only numerals in the entry box.</p>
201-0A22	<p><b>Error message</b> Cifre ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter a numeral.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. Use only letters in the entry box.</p>
201-0A51	<p><b>Error message</b> HENF. I BLOK %.6s: INGEN DEL</p> <p><b>Cause of error</b> FK programming: You have attempted to delete a part program block to which another block refers.</p> <p><b>Error correction</b> First edit the referring block, then delete the reference</p>
201-0A52	<p><b>Error message</b> FK-HENFØRES TIL AKTUEL BLOK</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted in an FK program to delete a block to which another part of the program makes a reference.</p> <p><b>Error correction</b> Change the FK reference.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0A55	<p><b>Error message</b> Ingen valg af akser mulig</p> <p><b>Cause of error</b> In the MOD settings of the machining modes, no axes were selected for L-block generation.</p> <p><b>Error correction</b> In the MOD settings, enter the axes whose positions are to be put into an L block when the "actual-position-capture key" is pressed.</p>
201-0A6F	<p><b>Error message</b> For mange karakterer</p> <p><b>Cause of error</b> You exceeded the maximum permissible number of characters for the active input box.</p> <p><b>Error correction</b> Enter fewer characters.</p>
201-0A70	<p><b>Error message</b> Værdi udover indlæseområde</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter a numerical value that lies outside the permissible range.</p> <p><b>Error correction</b> Comply with the permissible input range.</p>
201-0A71	<p><b>Error message</b> For mange pladser efter komma</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter a value that exceeds the permissible number of decimal places.</p> <p><b>Error correction</b> Comply with the permissible input range.</p>
201-0A72	<p><b>Error message</b> Fortegnet ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter an algebraic sign with the -/+ key.</p> <p><b>Error correction</b> Stay away from the -/+ key.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0A73	<p><b>Error message</b> Kun hele tal tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter a number with decimal places.</p> <p><b>Error correction</b> Stay away from the decimal point key.</p>
201-0A74	<p><b>Error message</b> Q ikke tilladt: Indlæs et tal</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to use a Q parameter in the active input box.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a numerical value.</p>
201-0A75	<p><b>Error message</b> Inkremental indlæsn. ej tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter an incremental value by pressing the I key.</p> <p><b>Error correction</b> Enter an absolute value.</p>
201-0A76	<p><b>Error message</b> For mange M funktioner</p> <p><b>Cause of error</b> Too many M functions for one NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Use no more than two M functions per NC block.</p>
201-0A77	<p><b>Error message</b> For mange akser programmeret</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- An NC block has more than the allowed number of simultaneously movable axes.</li> <li>- You tried to use an NC program to make a reverse program in which more than 5 axes are programmed.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Standard version: Program no more than 5 axes per NC block.</li> <li>- Export version: Program no more than 4 axes per NC block.</li> <li>- The source program must not include more than a total of 5 different axes.</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0A78	<p><b>Error message</b> DOBBELT PROG. FOR EN AKSE</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed the same axis more than once within one NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Program only different axes within one block.</p>
201-0A79	<p><b>Error message</b> Element dobbelt / ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - You used the same syntax element more than once within one NC block.- The current sequence of syntax elements in an NC block do not comply with requirements.</p> <p><b>Error correction</b> - Do not program syntax elements more than once within one NC block.- Put the syntax elements into the required sequence.</p>
201-0A7A	<p><b>Error message</b> Ufuldstændig data indlæsning</p> <p><b>Cause of error</b> Not all required data have been entered in an NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Add the missing information.</p>
201-0A7B	<p><b>Error message</b> DIN/ISO: Blok nummer N mangler</p> <p><b>Cause of error</b> An NC block in an ISO program begins without a block number N.</p> <p><b>Error correction</b> Insert the block number.</p>
201-0A7C	<p><b>Error message</b> Nødvendigt element mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Not all required data have been entered in an NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Add the missing information.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0A7D	<p><b>Error message</b> Syntax fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> An NC block contains a syntax element that requires other syntax elements.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC block.</p>
201-0A9F	<p><b>Error message</b> Nøgleord ukendt</p> <p><b>Cause of error</b> In an NC block, you attempted to enter a word that the TNC cannot interpret.</p> <p><b>Error correction</b> Enter only valid words.</p>
201-0AA0	<p><b>Error message</b> Syntaxelement kan ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to edit a syntax element in an NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a new NC block with a different syntax element.</p>
201-0AA1	<p><b>Error message</b> PGM-hoved kan ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> In a program, you attempted to edit one of the blocks BEGIN PGM (ISO: %... G71), or END PGM (ISO: N99999999%...).</p> <p><b>Error correction</b> The program beginning and program end must not be edited. To change the program name, use the RENAME function in the file management.</p>
201-0AA2	<p><b>Error message</b> Ingen henføringssystem skift!</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to change the coordinate data in the present block from Cartesian to polar or vice versa.</p> <p><b>Error correction</b> Move the cursor to the block initiation element and press the P key to change to polar or Cartesian coordinate input.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0AA3	<p><b>Error message</b> DREJEAKSE HER IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed a rotary axis as tool axis.</p> <p><b>Error correction</b> Program only linear axes in the TOOL CALL block (ISO: T..).</p>
201-0AA4	<p><b>Error message</b> IKKE TILLADT NC-BLOK</p> <p><b>Cause of error</b> A part program block contains a syntax error.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
201-0AA5	<p><b>Error message</b> NC-blok virkelig slettes? DEL!</p> <p><b>Cause of error</b> Warning before deleting an NC block.</p> <p><b>Error correction</b> For complete deletion of the NC block, press DEL. To abort the delete sequence, press any other key.</p>
201-0AA6	<p><b>Error message</b> Akse-bogstav ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to program an axis that is not allowed for the currently active function.</p> <p><b>Error correction</b> Only program permitted axes.</p>
201-0AA7	<p><b>Error message</b> Ophæve blokskip ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to cancel the Block Skip funktion with the Backspace key.</p> <p><b>Error correction</b> Function is only permitted if the NC block begins with / .</p>
201-0AA8	<p><b>Error message</b> String ikke afsluttet</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter an NC block in which a syntax element was not concluded with the required apostrophe.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that apostrophes are entered in the correct locations. Refer to the User's Manual if required.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
201-0AB4	<p><b>Error message</b> Billedskærmskanten er nået</p> <p><b>Cause of error</b> You moved the display position of the current block to the edge of the screen.</p> <p><b>Error correction</b> Select the display position of the current block so that it lies within the screen limits.</p>
201-0ADF	<p><b>Error message</b> Akt.-pos. overtagelse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to load the actual position into the program while the tilted working plane function was active.</p> <p><b>Error correction</b> The actual position can be loaded only if the tilted working plane function is not active.</p>
201-0AFE	<p><b>Error message</b> Kontextskift kun på initiator!</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to make a major change to the format of an NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Changing the NC block format is possible only if you place the cursor on the block initiator.</p>
201-0B31	<p><b>Error message</b> AFBRYD i blok %u (%u %%)</p> <p><b>Cause of error</b> You have aborted the search process.</p> <p><b>Error correction</b> If required, restart the search function and let it terminate the search process.</p>
201-0B67	<p><b>Error message</b> Label-navn i linie %u er optaget</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to assign the same label name in more than one NC block containing LBL SET.</p> <p><b>Error correction</b> Use different label names.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
201-0B88	<p><b>Error message</b> Ingen ændring når PGM kører</p> <p><b>Cause of error</b> - You tried to edit a program that is now being run. - You tried to edit a table that is accessed from within the program that is now being run.</p> <p><b>Error correction</b> - Make changes only in the stopped condition. - Stop the program (internal stop) and reselect it with the PGM MGT key. Then edit the AFC settings.</p>
201-0C02	<p><b>Error message</b> Filsystem I/O fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Error during access to a file system device.</p> <p><b>Error correction</b> - For TNC drives, switch the control off and on to test the drives. Contact HEIDENHAIN if the problem recurs. - For network drives, check the network connection and the computer providing the directory. - To download a table, ensure correct table contents (for redundant lines, for example).</p>
201-F388	<p><b>Error message</b> Labelnavn i linje N%u optaget</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to assign the same label name in more than one NC block containing LBL SET.</p> <p><b>Error correction</b> Use different label names.</p>
210-0001	<p><b>Error message</b> Enden af en system-fil, ingen identifier fundet</p> <p><b>Cause of error</b> An identifier was expected in a message file, but the file end was reached.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0002	<p><b>Error message</b> Identifier i system-fil ventet</p> <p><b>Cause of error</b> An identifier was expected in a message file, but a nonalpha-numeric character was read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-0003	<p><b>Error message</b> Enden af en system-fil, ingen string fundet</p> <p><b>Cause of error</b> A string was expected in a message file, but the file end was reached.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0004	<p><b>Error message</b> String i system-fil ventet</p> <p><b>Cause of error</b> A string beginning with " was expected in a message file, but another character was read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0005	<p><b>Error message</b> Inkompatibel data-type i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> In a message file data were read that do not fit the data object to be read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0006	<p><b>Error message</b> Ukendt entity-name i system-fil Message-library inkompatibel eller ingen entity-instans implementeret</p> <p><b>Cause of error</b> An undefined message was read in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0007	<p><b>Error message</b> Identifier allerede tildelt i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
210-0008	<p><b>Error message</b> Værdi med helt tal ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> An integer was expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-0009	<p><b>Error message</b> Flydende kommatalt ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A floating-point number was expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-000A	<p><b>Error message</b> Ugyldig logisk værdi i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A message file should contain a logical value (TRUE or FALSE, or a Q parameter with numerical value 0 or 1).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
210-000B	<p><b>Error message</b> Ugyldig optællings-værdi i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A whole number was expected in a message file, but an undefined string or a Q parameter with invalid numerical value was read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-000C	<p><b>Error message</b> "(" ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A opening parenthesis "(" was expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-000D	<p><b>Error message</b> Uventet ende på system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> More characters were expected in a message file, but the file end was reached.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-000E	<p><b>Error message</b> Ukendt attribute navn i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> In a message file an unknown message attribute was read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-000F	<p><b>Error message</b> Flere gange anvendt attribut i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> In a message file a message attribute was read more than once.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0010	<p><b>Error message</b> ":=" ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A colon and equal sign ":" were expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0011	<p><b>Error message</b> ")" eller "," ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A closing parenthesis ")" or a comma "," was expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0012	<p><b>Error message</b> "[" ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> An opening square bracket "[" was expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0013	<p><b>Error message</b> Enden på en system-fil ved læsning af en liste</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0014	<p><b>Error message</b> Enden på en system-fil ved læsning af en array</p> <p><b>Cause of error</b> In a message file the file end was reached while an array was being read.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-0015	<p><b>Error message</b> "]" eller "," ventet i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A closing square bracket "]" or comma "," was expected in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0016	<p><b>Error message</b> Liste i system-fil for lang</p> <p><b>Cause of error</b> A message contains a list with more elements than allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0017	<p><b>Error message</b> Liste i system-fil for kort</p> <p><b>Cause of error</b> A message contains a list with fewer elements than allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0018	<p><b>Error message</b> Fejlagige binærdata i system-fil (string)</p> <p><b>Cause of error</b> Error during binary transmission of a string in a message</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0019	<p><b>Error message</b> Fejlagtige binærdata i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during the binary transfer of a binary number in a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
210-001A	<p><b>Error message</b> Fejlagtige binærdata i system-fil (liste)</p> <p><b>Cause of error</b> Error during binary transmission of a list in a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-001B	<p><b>Error message</b> Fejlagtige binærdata i system-fil (array)</p> <p><b>Cause of error</b> Error during binary transmission of an array in a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-001C	<p><b>Error message</b> Fejlagtige binærdata i system-fil (entity)</p> <p><b>Cause of error</b> Error during binary transmission of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-001D	<p><b>Error message</b> Fejl i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during access to an internal list element.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
210-001E	<p><b>Error message</b> Ugyldig array-index i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> Access with an illegal index to an array.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-001F	<p><b>Error message</b> Ugyldig Q-parameter-index i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> An excessively large Q-parameter index is being used in a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0020	<p><b>Error message</b> Fejlagtige binærdata i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> In a message, a binary number was supposed to be read (% followed by a combination of 0 and 1).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-0021	<p><b>Error message</b> Ugyldig attribute-navn i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> An undefined attribute name was sought in a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0022	<p><b>Error message</b> Ingen basis-type defineret i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> Nonavailable information about base types was requested in a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0023	<p><b>Error message</b> Fejl ved adgang til system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> Basic reading error while reading a message file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0024	<p><b>Error message</b> For lidt hukommelse til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> The message memory manager has no more memory.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0025	<p><b>Error message</b> System fejl: For lidt hukommelse til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> The message memory management is not receiving required resources from the system.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0026	<p><b>Error message</b> Systemfejl: Filemapping</p> <p><b>Cause of error</b> The message memory management could not create global buffers.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
210-0027	<p><b>Error message</b> For stor hukommelsesblok krævet</p> <p><b>Cause of error</b> An excessively large global message buffer was requested.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0028	<p><b>Error message</b> Ugyldig hukommelsesblok tilbagegivet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid buffer was returned to the message memory management.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-0029	<p><b>Error message</b> Hukommelsesblok allerede tilbagegivet</p> <p><b>Cause of error</b> A buffer was returned repeatedly to the message memory management.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-002A	<p><b>Error message</b> Manglende type-information i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> The given message type is unknown.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-002B	<p><b>Error message</b> Ugyldig attribute-index i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> Information was requested on a nonexistent message attribute.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-002C	<p><b>Error message</b> Ugyldig supertype-index i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> Information was requested on a nonexistent message supertype.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
210-002D	<p><b>Error message</b> Ej tilladt funktionskald i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> A function was called that is not allowed for Q messages.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-002E	<p><b>Error message</b> Ugyldig Q-message-data i system-fil</p> <p><b>Cause of error</b> Error in a message file while reading a Q message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
210-002F	<p><b>Error message</b> Ugyldig Q-string</p> <p><b>Cause of error</b> An excessively long string was assigned to a Q-String.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
220-0001	<p><b>Error message</b> Udefineret fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
220-0002	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> System error. The given message contains an attribute with illegal value.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
220-0003	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Attempt to read the same measuring position more than once with the same identifier.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-0004	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
220-0005	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
220-0008	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
220-000A	<b>Error message</b> Start blev ikke udført <b>Cause of error</b> Start of an application that cannot be run together with another. There are unacknowledged errors in the error window. <b>Error correction</b> First end the application. Delete the error message.
220-000B	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> System error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
220-000C	<b>Error message</b> Melding bliver ikke behandlet i den aktuelle tilstand <b>Cause of error</b> Message will not be handled in its present state. <b>Error correction</b> None

Fejlnummer	Beskrivelse
220-000E	<b>Error message</b> Fejl i modul-konfiguration <b>Cause of error</b> The object requested by the configuration server could not be found. <b>Error correction</b> Edit the configuration data. Inform your service agency.
220-000F	<b>Error message</b> Fejl i TOOL DEF eller TOOL CALL-cyklus <b>Cause of error</b> The TOOL DEF message was followed by an incorrect TOOL CALL message. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
220-0010	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
220-0011	<b>Error message</b> Fejl opstået i opstart-cyklus <b>Cause of error</b> Startup cycle interrupted with error. <b>Error correction</b> Remove the cause of error and delete the error message. The cycle is restarted.
220-0013	<b>Error message</b> Konfigurationsfejl opstået <b>Cause of error</b> Channel name must be unambiguous <b>Error correction</b> Edit the configuration data.
220-0014	<b>Error message</b> Ugyldig message %1 <b>Cause of error</b> The entered message contains an attribute with invalid value. <b>Error correction</b> No further action required

Fejlnummer	Beskrivelse
220-0015	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Access to the file was denied. 2.) Another application is already writing to the file. 3.) Error in path name. 4.) Data medium full.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Check the access rights to the file and remove any existing write protection. 2.) Close the file in the application that has locked access to the file. 3.) Correct the entered path name. 4.) Delete any unneeded files on the data medium.</p>
220-0016	<p><b>Error message</b> Disk fuld</p> <p><b>Cause of error</b> Data medium full.</p> <p><b>Error correction</b> Delete any unneeded files on the data medium.</p>
220-0017	<p><b>Error message</b> Fejl ved lukning af fil</p> <p><b>Cause of error</b> Error while closing the file.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the file is not being used by another application.</p>
220-0018	<p><b>Error message</b> Generel intern kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> An error has occurred in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
220-0019	<p><b>Error message</b> ClientQueue (%1) kunne ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication. No access possible to the specified queue.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-001A	<p><b>Error message</b> Kan ikke skrive til queue '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication. An error occurred while writing data to the specified queue.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
220-001B	<p><b>Error message</b> Kan ikke lukke queue '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication. The specified queue cannot be closed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
220-001C	<p><b>Error message</b> Ukendt fejl</p> <p><b>Cause of error</b> An unknown error occurred during the execution of a program.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
220-001D	<p><b>Error message</b> Værdi for lille i %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - The entered value is below the minimum limit value.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the value. - Check the minimum limit value.</p>
220-001E	<p><b>Error message</b> Værdi for stor i %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - The entered value is above the maximum limit value.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the value. - Check the maximum limit value.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-001F	<p><b>Error message</b> Værdien i %1 udenfor værdiområde</p> <p><b>Cause of error</b> - The entered value is outside of the permitted value range.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the value. - Check the limit values.</p>
220-0020	<p><b>Error message</b> Systemfejl i kanalobjekt</p> <p><b>Cause of error</b> System error in the channel object</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
220-0021	<p><b>Error message</b> Ugyldig FN14 funktion</p> <p><b>Cause of error</b> - Stop error not allowed within an internal cycle - Stop error not allowed after start via soft key</p> <p><b>Error correction</b> Edit the cycle or inform your service agency or machine tool builder.</p>
220-0022	<p><b>Error message</b> Systemfejl i programafvikling: Styringen er muligvis inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred in an internal cycle. The internal data of the control might therefore be inconsistent.</p> <p><b>Error correction</b> - Shut down the control as soon as possible and restart it. Until then proceed with increased caution. - Inform your service agency.</p>
220-0023	<p><b>Error message</b> Formatfil fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The outputs with FN16: F-PRINT (ISO: D16) have reached the maximum size.</p> <p><b>Error correction</b> Change the format file. If necessary, output each text individually, concluding with M_CLOSE.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-0024	<p><b>Error message</b> Funktion ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> During a block scan on a control without a history, an attempt was made to implement a PLC strobe with a macro. The function cannot be run on this control.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the machine configuration - Inform your service agency</p>
220-0025	<p><b>Error message</b> Selvmodsigende data ved efterføring af en PLC-strobe</p> <p><b>Cause of error</b> The data in a message are contradictory (implementation of a PLC strobe with a macro).</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
220-0026	<p><b>Error message</b> Blokforløb: Simuleret TOOL CALL fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> - You executed a block scan that makes a TOOL CALL. However, in the config object CfgSimPosition, the required axis positions after the tool change were not specified.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the machine configuration. Assign appropriate values to the config object CfgSimPosition. - Inform your machine tool builder.</p>
220-0027	<p><b>Error message</b> Data ved beregning af positionen der skal tilkøres er selvmodsigende</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>



Fejlnummer	Beskrivelse
220-0029	<b>Error message</b> NC program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002A	<b>Error message</b> NC program ændret! <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002B	<b>Error message</b> Eksternt værktøj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002C	<b>Error message</b> Rest-brugstid for lille <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002D	<b>Error message</b> Brugstid overskredet <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002E	<b>Error message</b> Radiusdifferens tilstede <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002F	<b>Error message</b> Radius R2 større end radius R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0030	<b>Error message</b> Værktøj ikke defineret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-0031	<p><b>Error message</b> Ingen passende værktøj tilstede.</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
220-0032	<p><b>Error message</b> Værktøj spærret</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
220-0033	<p><b>Error message</b> Advarsel: VRK-brugsfil blev ikke genereret med %s!</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
220-0034	<p><b>Error message</b> Den aktuelle kinematik anvender en deaktiveret akse!</p> <p><b>Cause of error</b> In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present. 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> - Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required. - Activate another machine kinematic configuration through the NC program. - Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.</p>
220-0035	<p><b>Error message</b> Ikke alle akser på den nødvendige Soll-position</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at fortsætte programmet efter gentilkørsel til konturen, efter et NC-stop eller efter et blokfremløb, skønt ikke alle akser står på Soll-positionen. Soll-position efter et NC-stop er stop-positionen. Soll-position efter et blokfremløb er den beregnede restore-position.</p> <p><b>Error correction</b> - kontrollér konfigurationen, CfgChannelAxes/restoreAxis - underret maskinfabrikanten.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert driftsart for intern cyklus.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En intern cyklus kører i en anden driftsart end forudset. De interne data i styringen er herved muligvis inkonsistent.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- afslut og genstart styringen.</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
220-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Afbrydelse ved omskiftning mellem drejedrift og fræsedrift</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der opstod en fejl under overgangen mellem dreje og fræse operation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>FUNCTION MODE MILL og Udfør på ny FUNCTION MODE TURN, for at skabe sammenhæng.</p>
220-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Maskine ikke initialiseret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- After the machine traversed the reference points, you tried to select a program run mode although the machine was not yet completely initialized.</li> <li>- You canceled the initialization process.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Close all open protective doors.</li> <li>- Unlock all emergency stop buttons.</li> </ul> <p>Then press the INIT MACHINE soft key (2nd soft-key row).</p>
220-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Reset data på grund af rekonstruktion af kinematik</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under en re-konfiguration af kinematik blev en data sat, som kinematikken er afhængig af.</p> <p>Tryk Softkey "INTERNE INFO" for yderlig information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Slet fejl og udfør en NC-Start, hvis reset er i orden.</li> <li>- Annuller, hvis der på grund af reset, forsat forventes vanskeligheder ved programfortsættelse.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Datasats allerede spærret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I en allerede spærret værktøjs-datablok, blev det forsøgt at aktualisere værktøjets levetid.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ophæv spærringen af datablok (f.eks. forlad indgivelse med Softkey "EDITIEREN UDE/INDE"), ellers kan det komme i slutningen af programmet til tab af data under tilbageføring af værktøjs standtid.</p>
220-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Afslutning af Cancel-Systemcyklus ikke muligt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cancel-SystemCyklus kunne ikke afsluttes, da en PLC-Strobe muligvis ikke blev kvitteret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Luk styringen og start påny (Luk via fejlvindue, Softkey YDERL. FUNKT.</li> <li>- Informer maskinproducent, der bør foretages følgende foranstaltninger:</li> <li>- Ophæv fejl i Cancel-Cyklus hhv. i OEM-Cancel-Makro</li> <li>- Ophæv fejl i PLC-program</li> </ul>
220-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Entry appears twice in the list</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration data and edit them if necessary</p>
220-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjets indsatstid kunne ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved overførsel af værktøjets driftstider er der opstået en fejl.</li> <li>- Værktøjets-driftstid er ikke tilgængelig eller ikke aktuel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sikre, at værktøjs-indsatskontrol er aktiv pr. konfiguration.</li> <li>- Indsatsfil for NC-program: simuler Program i driftsart program-test, TNC'en genererer så værktøjs-indsatstider automatisk.</li> <li>- Indsatstider for palettefiler: Simuler markerede programmer i driftsart program-test, TNC'en genererer da for hver simuleret program automatisk værktøjs-indsatsfil.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
220-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Program-fortsættelse ikke mulig. Valg med GOTO tilrådeligt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har bedt om en fortsættelse af Program-Simulation indenfor en NC-blok, som kræver en overtagelse af ændrede betingelse.</p> <p>Dette kan være en ny position for et stop, en ændret Q-Parameter eller en ændret tilstand til aktivering af udblendingsblok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>En start med RESET+START er mulig, selvom en start med START efter GOTO.</p> <p>Udfør alternativt kun ændringen ved et stop i begyndelsen af en NC-blok.</p>
220-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Filsti %1 mangler i CfgConfigDataFiles eller i CfgJhConfigDataFiles %2 har ingen virkning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles</p>
220-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Overtagelse af programmerede variabel ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at ændre en variabel (f.eks. Q-Parameter), selvom dette ikke er muligt i aktuelle status.</p> <p>F.eks. kan variabler ikke ændres under et kørende (ikke stoppet) NC-program.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forsøg igen under passende betingelser.</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0004	<p><b>Error message</b> Fejl i kinematik-konfigureringen: %1</p> <p><b>Cause of error</b> List attribute not initialized</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0005	<p><b>Error message</b> Fejl i modul-konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b> The object requested by the configuration server could not be found.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the configuration data - Inform your service agency</p>
221-0007	<p><b>Error message</b> Konfigurationsfejl opstået</p> <p><b>Cause of error</b> General error message that shows that at least one configuration error has occurred.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the displayed configuration error - If no more configuration errors occur, the message is automatically deleted.</p>
221-0008	<p><b>Error message</b> Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The individual object received by the configuration server is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0009	<p><b>Error message</b> Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The view object received by the configuration server is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-000A	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inconsistent configuration data</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the configuration data.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
221-000B	<p><b>Error message</b></p> <p>Generel systemfejl ved intern baneberegning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Contradictory data</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
221-000C	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert betingelse i switch statement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>System error during reconfiguration</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the kinematic configuration.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
221-000D	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uninitialized list in configuration object</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change the kinematic configuration.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
221-000E	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i modul-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>List size of an attributre in configuration object is too small.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change the kinematic configuration.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-000F	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect axis key in key list</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0010	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the kinematic configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0011	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the kinematic configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0012	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the kinematic configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0013	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the kinematic configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
221-0014	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Missing attribute</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0015	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Attribute with incorrect value</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0016	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Inconsistency in number of axes</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0017	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Inconsistent key lists in the kinematic model</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0018	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Keys in key list already defined</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0019	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Same key in the key lists for coordinate transformation through directions and coordinate transformation through angle.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-001A	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect index for key list</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform you service agency.</p>
221-001B	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect number of coordinate transformations</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-001C	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Missing coordinate transformation matrix</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>
221-001D	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Key missing in two key lists, although it should be in one of them</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kinematic configuration. - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-001E	<p><b>Error message</b>  Fejl i kinematik-konfiguration  Funktion endnu ikke implementeret: %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Attempt to use a nonimplemented function</p> <p><b>Error correction</b>  - Edit the NC program.</p>
221-001F	<p><b>Error message</b>  Kinematik-konfigurering forkert  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Coordinate system defined in two different ways</p> <p><b>Error correction</b>  - Change the kinematic configuration.  - Inform your service agency.</p>
221-0020	<p><b>Error message</b>  Kinematik-konfigurering forkert  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  - Missing coordinate system definition by angle  - Usually caused by an incorrect key in a coordinate transformation defined by directions</p> <p><b>Error correction</b>  - Change the kinematic configuration.  - Inform your service agency.</p>
221-0021	<p><b>Error message</b>  Kinematik-konfigurering forkert  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Incorrect key in key list</p> <p><b>Error correction</b>  - Change the kinematic configuration.  - Inform your service agency.</p>
221-0022	<p><b>Error message</b>  Systemfejl ved rekonfiguration af geometrikæde:  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  System error during reconfiguration</p> <p><b>Error correction</b>  - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0023	<p><b>Error message</b> Fejlagtig baneparameter for look-ahead: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect path parameter for look-ahead</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the configuration.</p>
221-0024	<p><b>Error message</b> Ingen akse-acceleration defineret</p> <p><b>Cause of error</b> No axis acceleration set</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuration.</p>
221-0025	<p><b>Error message</b> Ugyldig max. tilspændings-override</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid maximum feed rate override</p> <p><b>Error correction</b> Edit the configuration</p>
221-0026	<p><b>Error message</b> Fejl i den generelle parameter-konfiguration: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the general parameter configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit/complete the parameter configuration. - Inform your service agency.</p>
221-0027	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev konfigureret en programmerbar akse med specielle egenskaber. Denne programmerbar akse er ikke tilknyttet en fysisk akse.</p> <p><b>Error correction</b> - kontrollere og evt. korrigere akse-konfigurationen - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0028	<p><b>Error message</b> Ubrugelig attribute-info af %1</p> <p><b>Cause of error</b> Attribute information invalid or illegible</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
221-0029	<p><b>Error message</b> Værdi for lille i %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Programmed or configured value too small.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the configuration. - Edit the program.</p>
221-002A	<p><b>Error message</b> Værdi for stor i %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Programmed or configured value too large.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the configuration. - Edit the program.</p>
221-002B	<p><b>Error message</b> Ingen SQL spaltebeskrivelse for spalte %1 i tabel %2</p> <p><b>Cause of error</b> The SQL server does not provide a column description for the given SQL table column. It could be that the corresponding table does not exist, is incorrect in syntax, or for some other reason cannot be opened from the SQL server. Or the table has no column with the given name.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the corresponding table exists and that it has the matching column. Then restart the control. The interpreter needs column descriptions - For all table columns for which you have configured bonds (over CfgSqlProperties, CfgTableBinding and CfgColumnBinding). - For all columns of some fundamental SQL tables, that are indispensable for the correct function of the system (e.g. tool table).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>SQL spaltebeskrivelse for spalte %1 i tabel %2 inkonsistent med binding</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The column description for the specified SQL table column provided by the SQL server does not have the correct format for the bond that you have configured for this column, or the table column has a format the interpreter does not recognize.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ensure that the column description is correct.</p>
221-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgTableBinding med key %1 inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In a CfgTableBinding you listed a key for a CfgColumnBinding that does not exist.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Add the missing CfgColumnBinding or delete the entry from CfgTableBinding.</p>
221-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlagtig SQL spaltebinding for spalte %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A faulty bond is configured for the specified column (CfgColumnBinding).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct CfgColumnBinding: You can configure bonds on Q parameters (ID=0, NR0 bis 999) and bonds on the system data managed in the interpreter.</p>
221-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Inkonsistent konfigurerings for implicit SQL adgang til interpreterer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configuration data that determine how the interpreter implicitly accesses SQL tables are inconsistent. (These configuration data are accessible only to the control manufacturer)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration data:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The tables (id50Table etc.) given in CfgChannelSysData for the corresponding channel must exist.</li> <li>- An entity CfgSysDataTable with the corresponding key must exist for the columns (id50Columns etc.).</li> <li>- For every entry in the Attribute column of the entity CfgSysDataTable, an entity CfgSysDataColumn with the corresponding key must exist.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0030	<p><b>Error message</b> Ukendt fejl</p> <p><b>Cause of error</b> An unknown error occurred during the execution of a program.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency.</p>
221-0031	<p><b>Error message</b> Maskinfundament ikke specificeret</p> <p><b>Cause of error</b> The kinematics contain a plane (CfgCMOPlane) and rotary axes. The position of the machine base must be entered in this kinematic configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Specify the position of the machine base (in CfgKinAnchor). Use only planes between the machine base and the first rotary axis at the tool. Use only planes between the machine base and the first rotary axis at the machine table.</p>
221-0032	<p><b>Error message</b> Kinematik-konfigurering fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Fysiske akser kan ikke overdrages til programmerbare akse</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre konfiguration (CfgProgAxis, CfgAxis) - Kontakt service</p>
221-0033	<p><b>Error message</b> Model ikke indlæst "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> STL-filen %1 kunne ikke åbnes.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollere og evt. korrigere i maskin-konfigurationen sti til STL-fil.</p>
221-0034	<p><b>Error message</b> Model ikke indlæst "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl ved indlæsning af STL-Fil %1. STL-Fil indeholder Syntax-fejl eller er korrupt.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrollere og evt. korrigere STL-Fil. Kontroller i den tekniske håndbog om de udførte specifikationer er opfyldt.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0035	<p><b>Error message</b> STL-modul opfylder ikke kvalitetskravene</p> <p><b>Cause of error</b> STL-Model %1 opfylder ikke kvalitetskravene.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend STL-Model som opfylder kvalitetskravene. Der stilles følgende krav til STL-Modeller:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- alle størrelsesangivelser i mm</li> <li>- ingen huller mellem trekanter ("vandtæt")</li> <li>- ingen overlejring</li> <li>- ingen degenereret trekanter</li> </ul> Vær opmærksom på anvisningerne i den tekniske håndbog for styringen.</p>
221-0036	<p><b>Error message</b> Kinematisk temperaturkompensation forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev indgivet forkerte parameter i maskin-konfigurationen: Indenfor Konfig-Objekte CfgKinSimpleTrans er begge maskin-parameter sat til reaktiveComp og temperaturComp. Dette er ikke tilladt, der bør kun sættes én af de to parameter.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger maskin-konfiguration: Slet enten parameter realtimeComp eller temperatureComp.</p>
221-0037	<p><b>Error message</b> Model ikke indlæst "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl ved indlæsning af M3D-fil. Filen indeholder for mange trekanter.</p> <p><b>Error correction</b> Moduler kollisionskrop med færre trekanter. Vær opmærksom på yderligere anvisningerne i den tekniske håndbog.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
221-006F	<p><b>Error message</b>  Fejlbehæftet Kinematikkonfiguration  Aktiv Kinematik %1 indeholder en ugyldigt emnepunkt .</p> <p><b>Cause of error</b>  Den angivne kinematikmodel indeholder mindst én ugyldig nedsænkpunkt for en værktøjsholder-kinematik (indlæsning under CfgKinToolSocket)</p> <p><b>Error correction</b>  Sikre, at kinematikmodellen højest indeholder et objekt af typen CfgKinToolSocket.  Sikre, at der mellem værktøj (dvs. øvre ende af kinematisk kæde) og nedsæmkningspunkt for værktøjsholder ingen objekter befinder sig af typen CfgKinSimpleAxis og CfgKinAnchor</p>
221-0071	<p><b>Error message</b>  Ingen centrerpatronakse tilgængelig i kinematik</p> <p><b>Cause of error</b>  Kinematikken indeholder ingen plandrejehovedakse.</p> <p><b>Error correction</b>  - Ændre Kinematik-konfiguration  - Kontakt kundeservice</p>
221-0072	<p><b>Error message</b>  Spindel eller Centrerpatronakse i Kinematik forkert</p> <p><b>Cause of error</b>  Spindel i kinematik ikke korrekt konfigureret:  - Spinlen befinder sig i kinematik-konfigurationen ikke direkte under plandrejehovedakse.  - Kinematiken indeholder ingen spindel</p> <p><b>Error correction</b>  - Kontakt kundeservice  - Tilpas kinematik-konfiguration</p>
221-0073	<p><b>Error message</b>  Nulpunkt af centrerpatron forkert</p> <p><b>Cause of error</b>  Nulpunkt for plandrejehoved ligger ikke på spindelaksen.</p> <p><b>Error correction</b>  - Kontroller Kinematik-Konfiguration og tilpas evt.  - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
221-0074	<p><b>Error message</b> Fejlbehæftet Kinematikkonfiguration</p> <p><b>Cause of error</b> Aktive kinematik indeholder ét ugyldig monteringspunkt for en værktøjsholder (indlæsning under CfgKinFixSocket) Den ugyldige indlæsning er angivet i hjælpeinformation for fejlmeldinger.</p> <p><b>Error correction</b> Vær sikker på, at kinematikmodel højest indeholder et objekt af typen CfgKinFixSocket. Sikre, at imellem maskinbord (dvs. den nederste af kinematikkæde) og monteringspunkt for opspændingsmiddel der ingen objekter er af typen CfgKinSimpleAxis og CfgKinAnchor.</p>
221-0075	<p><b>Error message</b> Fejlbehæftet Kinematikkonfiguration</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> Parameterindstilling %2 af akse %3 eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> An undefined axis parameter block was selected.</p> <p><b>Error correction</b> In the configuration data, create an additional parameter block for this axis, or select another parameter block for this axis.</p>
230-0002	<p><b>Error message</b> Logisk aksenummer %2 for stort</p> <p><b>Cause of error</b> The control supports a certain maximum number of axes. Here more axes were configured that permitted.</p> <p><b>Error correction</b> Configure fewer axes.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange analoge akser konfigureret (mere end 2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The control supports a certain maximum number of analog axes. Here more axes were configured than allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Configure fewer analog axes.</p>
230-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Flere akser aktiveret end frigivet i SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The axis options in the SIK specify how many axes can be active at the same time. You have activated more axes over the machine configuration or the PLC program than are allowed as axis options in the SIK. You can delete this error message. If the configured axis number is still too large after the drives are switched on again, the error message will reappear.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine configuration and PLC program.</li> <li>- If you need more axes, you can get a code number from HEIDENHAIN to enable them.</li> </ul>
230-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Eksternt NØDSTOP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC-indgangen "styring klar til brug" er inaktiv.</li> <li>- NØD-STOP kredsen blev afbrudt manuelt eller af styringen.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Luk op for NØD-STOP tasten, styrespænding indkobles, kvitter for fejlmelding</li> <li>- Kontrollér NØD-STOP kredsen. (NØD-STOP tasten, akse-endekontakt, fortrådning, etc.)</li> </ul>
230-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrol af drejeretningen af spindlen (%2)!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A change in the evaluation of the parameter signCorrNominalVal automatically changed the value of the parameter signCorrActualVal.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Please check whether the spindle turns with M3 and M19 in the correct direction. If required, use parameter CfgAxisHardware &gt; signCorrNominalVal or CfgAxisHardware &gt; signCorrActualVal to define the direction of rotation correctly according to the data in the Technical Manual.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-0007</b>	<p><b>Error message</b> Kanalnummer %2 for stort</p> <p><b>Cause of error</b> The control supports a certain maximum number of channels. Here more channels were configured than allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Configure fewer channels.</p>
<b>230-0008</b>	<p><b>Error message</b> Ingen reaktion fra CC</p> <p><b>Cause of error</b> The speed and current controller was switched off due to an error.</p> <p><b>Error correction</b> Check the axis cabling.</p>
<b>230-0009</b>	<p><b>Error message</b> IPO overskrider cyklustid</p> <p><b>Cause of error</b> The control loop exceeds the maximum permissible cycle time.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the maximum permissible cycle time in the System-&gt;MachineHardware-&gt;ipoCycle parameter.</p>
<b>230-000A</b>	<p><b>Error message</b> Akse %2 er sat på inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Command to an axis configured as inactive.</p> <p><b>Error correction</b> In the parameter "Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;????-&gt;axisMode," switch the axis to "active." "????" designates the current axis name.</p>
<b>230-000B</b>	<p><b>Error message</b> Dette er ingen exportudgave af softwaren</p> <p><b>Cause of error</b> This is not the export version of the software.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-000C	<p><b>Error message</b> Parameter %2 bliver først overtaget efter genstart af styringen</p> <p><b>Cause of error</b> A parameter cannot be loaded for this axis without a RESET of the control.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control.</p>
230-000D	<p><b>Error message</b> Ipo-Trace startet</p> <p><b>Cause of error</b> IPO trace started (info)</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-000E	<p><b>Error message</b> Ipo-Trace stopped</p> <p><b>Cause of error</b> IPO trace stopped (info)</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-000F	<p><b>Error message</b> Drev udkoblet ulovligt %2</p> <p><b>Cause of error</b> The drive was switched off without a command from the PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0010	<p><b>Error message</b> IPO kører i simuleringsfunktio</p> <p><b>Cause of error</b> IPO is running in simulation mode (info)</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0011	<p><b>Error message</b> Dette er en ikke frigivet software-udgave</p> <p><b>Cause of error</b> Wrong software installed</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Den ledige hukommelse for SYS-partition andrager kun %1 KB</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The memory capacity of the SYS partition is almost depleted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
230-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Den ledige hukommelse for SYS-partition andrager kun %1 KB</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The memory capacity of the SYS partition is almost depleted. Service information recording was stopped.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
230-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameterblokomskiftning for akse %2 ikke tilladt i denne tilstand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A parameter block switchover was requested in an illegal condition of the NC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the PLC program</p>
230-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af tællerkomponent (G50)slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The required configuration data for the counter component (G50) could not be read from the file %SYS%\config\CfgG50Init.cfg.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
230-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert hardware-konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There are two SPI modules with various versions.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0017	<p><b>Error message</b> Adgang til intern Peripherie slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b> A timeout was caused during access to the internal periphery</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-0018	<p><b>Error message</b> Positions- hhv. omdr.tal styring af akse %2 endnu aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> The position, speed and current controllers of axes must be switched off before they can be activated or deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program</p>
230-0019	<p><b>Error message</b> Ændring af en parameter kræver et NC-STOP</p> <p><b>Cause of error</b> During reconfiguration or a parameter set switchover a parameter was changed that requires a previous NC STOP.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program</p>
230-001A	<p><b>Error message</b> Parameterændring kræver udkobling af drevet (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> During reconfiguration or a parameter set switchover a parameter was changed that requires that the drive be switched off beforehand.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program</p>
230-001B	<p><b>Error message</b> Parameterændring kræver deaktivering af drevet (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> During reconfiguration or a parameter set switchover a parameter was changed that requires that the drive be deactivated beforehand. Note: The changed parameter or parameter set was not accepted.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-001C	<p><b>Error message</b> Interruptcyklus større end 3 ms</p> <p><b>Cause of error</b> The cycle time of the controller interrupt exceeds the maximum permissible tolerance of 3 ms. The cause could be a hardware defect of the computer unit MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
230-001D	<p><b>Error message</b> Styrekreds for aksen %2 blev åbnet</p> <p><b>Cause of error</b> The position control loop was opened in order to optimize the axis (e.g. with TNCopt).</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-001E	<p><b>Error message</b> Tidsoverskridelse ved idriftsættelsen af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> Possible cause: There is no connection to the PC initial-servicing software TNCopt.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the connection to TNCopt. (Is the network cable plugged in? Are the interface settings correct?) - Restart TNCopt</p>
230-001F	<p><b>Error message</b> Max. kørselsområdegrænserne for akse %2 overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> When the control loop was open the traverse range limits given by TNCopt were exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-0020	<p><b>Error message</b> Intern melding kunne ikke blive sendt</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the internal system communication</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-0021	<p><b>Error message</b> Akse %2 kan ikke aktiveres</p> <p><b>Cause of error</b> The value configured under CfgAxis-axisHw prohibits this activation command.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration</p>
230-0022	<p><b>Error message</b> En eller flere akser i kanalen (%2) er deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> De har valgt en maskin-kinematik, der indeholder deaktiverede akser. Styringen kontrollerer ved NC-start, om alle akser i den valgte kinematik også er aktive.</p> <p><b>Error correction</b> - teste maskin-konfigurationen og PLC-program - aktivere deaktiverede akser - vælg maskin-kinematik, der ikke indeholder nogen deaktiverede akser</p>
230-0023	<p><b>Error message</b> Ændringen af aktiveringstilstanden for akse %2 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev krævet en ændring af aktiveringstilstanden af en akse (aktivere / deaktivere) i en ikke tilladt tilstand af NC'en.</p> <p><b>Error correction</b> - PLC-Program teste og evt. korrigere.</p>
230-0024	<p><b>Error message</b> SPI-analogmodul til CC%2 ikke genkendt</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev opdaget en analog akse på en CC konfigureret men dog der ingen SPI-analogmodul.</p> <p><b>Error correction</b> Test konfiguration, evt. underret service</p>
230-0025	<p><b>Error message</b> Positionen for akse %2 gemt</p> <p><b>Cause of error</b> Positionen af denne akse skal gemmes (fastfryses), medens styringskredsen er lukket eller styringskredsen for denne akse skal være lukket, medens positionen blev gemt</p> <p><b>Error correction</b> Test PLC-program, evt. underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0026	<p><b>Error message</b> En HSCI-deltager har udløst en stopreaktion 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> Flere spindler konfigureret end tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> De har konfigureret flere spindler end det er tilladt for styringen.</p> <p><b>Error correction</b> - kontrollere og evt. korrigere maskin-konfigurationen Parameter: System / CfgAxes / spindeldices</p>
230-0028	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0029	<p><b>Error message</b> IPO-cyklostid har overskredet den tilladte grænse (%2 us)</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklostiden for styrings-Interrupts overskrider den i den interne parameter maxIpoTime angivne grænse.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-002A	<p><b>Error message</b> Forskel. Akt.- og Sollomdr.tal for Spindel (%2) er for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Foreskellen mellem nominel- og aktuel drejetal har overskredet den tilladelige tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Parameter CfgSpindle/absSpeedTolerance og CfgSpindle/relSpeedTolerance - Kontroller, om nominel- og aktuel drejetal har det samme fortegn</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-002B	<p><b>Error message</b> Indgivet formel i distPerMotorTurnF ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> De har i maskinparameter distPerMotorTurnF indgivet en formel som indeholder et ugyldigt tegn.</p> <p><b>Error correction</b> - kontrollere og korrigere værdi i maskin-parameter distPer-MotorTurnF</p>
230-002C	<p><b>Error message</b> Fil PLC:/ccfiles skal slettes</p> <p><b>Cause of error</b> Filen PLC:/ccfiles selv om der kræves af NC-software for CC-filer som et bibliotek.</p> <p><b>Error correction</b> Fil PLC:/ccfiles slettes og genstart derefter styringen</p>
230-002D	<p><b>Error message</b> Deaktiverings af et aktivt atstesystem (TS og TT) ikke tillad</p> <p><b>Cause of error</b> PLC-programmet har forsøgt at deaktivere, et af NC aktive-ret tastesystem, eller NC har forsøgt at deaktivere, en af PLC aktiverede tastesystem.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-program og/eller PLC-program</p>
230-002E	<p><b>Error message</b> Initialisering af tælleropbygning (G127) mislykket</p> <p><b>Cause of error</b> Hardware defekt</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-002F	<p><b>Error message</b> Styringen befinder sig stadigvæk i leveringstilstand</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter CfgMachineSimul/simMode står endnu med værdien "Delivery". I denne Modus kan drevne ikke indkobles.</p> <p><b>Error correction</b> - Parameter CfgMachineSimul/simMode står endnu med værdien "FullOperation". Derfor skal parameterne for aksen indgives med en meningsfuld værdi.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0030	<p><b>Error message</b> Måleudstørsfejl akse: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Das Messgerät dieser Achse meldet einen Fehler. Mögliche Fehler (Messgerätestatus): Bit 2 = 1: Position konnte nicht ermittelt werden Bit 3 = 1: CRC-Fehler bei der Endat 2.2-Übertragung Bit 4 = 1: Keine Positionsermittlung bei Endat 2.2 Bit 5 = 1: Alarm 1 bei Endat 2.2 Bit 6 = 1: Alarm 2 bei Endat 2.2 Bit 7 = 1: Zeitüberschreitung bei Endat 2.2-Übertragung</p> <p><b>Error correction</b> Angeschlossenes Messgerät überprüfen</p>
230-0031	<p><b>Error message</b> RTC: akse %2 overskrider den maksimal tilladte hastighed</p> <p><b>Cause of error</b> Ved en Real-Time kobling (RCT) blev den maksimal tilladte hastighed overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> I CfgRtCoupling/maxFeed er en større andel af CfgFeedLimits/maxFeed tilladt, eller funktionen i CfgRtCoupling/function ændre</p>
230-0032	<p><b>Error message</b> RTC: akse %2 overskrider den maksimal tilladte acceleration</p> <p><b>Cause of error</b> Real-Time koblingsfunktionen (RCT) forårsagede en overskridelse af den maksimal tilladte acceleration.</p> <p><b>Error correction</b> I CfgRtCoupling/maxAcc er en større andel af CfgFeedLimits/maxAcceleration tilladt, eller funktionen i CfgRtCoupling/function ændre.</p>
230-0033	<p><b>Error message</b> RTC: akse %2 overskrider den maksimal tilladte yderstillin</p> <p><b>Cause of error</b> Real-Time koblingsfunktionen (RCT) forårsagede en overskridelse af det maksimal tilladte arbejdsrum.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas indstillingen i CfgRtCoupling/function</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0034	<p><b>Error message</b> RTC: Akse %2 forårsagede løbetidsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Den konfigurerede funktion for en realtids-kobling (RTC) forårsagede en løbetidsfejl (f.eks. kube (-1)).</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. tilpas funktionen i maskinparameter CfgRTCoupling/function - Kontakt kundeservice</p>
230-0034	<p><b>Error message</b> Formel i limitAccSpeedCtrlF er fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> De har i maskinparameter limitAccSpeedCtrlF indgivet en formel som indeholder et ugyldigt tegn.</p> <p><b>Error correction</b> kontrollere og korrigerer værdi i maskin-parameter limitAccSpeedCtrlF</p>
230-0035	<p><b>Error message</b> Formel i limitDecSpeedCtrlF er fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> De har i maskinparameter limitAccSpeedCtrlF indgivet en formel som indeholder et ugyldigt tegn.</p> <p><b>Error correction</b> kontroller og korrigerer værdi i maskin-parameter limitAccSpeedCtrlF</p>
230-0036	<p><b>Error message</b> Spændingsudfald for styringsenhed</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsspændingen til et udstyr i HSCI-streng er udenfor det specificerede område. Hvilket HSCI-komponent der har udløst fejlen, bliver vist i HSCI-Busdiagnosen. Muligt udstyr: - Hovedcomputer MC - Ind-/Udgangsgruppe PL - Maskinbetjeningsfelt MB - andre CC i HSCI-Streng Mulig årsag: - Ikke tilstrækkelig spændingsforsyning til udstyret - Kortsslutning i spændingsforsyningen - Kortsslutning ved PL Ind- og Udgange</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller forsyningsspændingen på det tilsluttede udstyr - Kontroller ledninger for mulig kortslutning (f.eks. PLC Ind- eller Udgange) - Ellers udskift defekte Hardware - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Utilladeligt højt position nom. værdi akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- intern Software-Fejl</li> <li>- fejlagtig Nom. værdi spring erkendt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gem Service-Fil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Målecyklus startet uden tastesystem</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tastesystem-Cyklus for måling uden indsvinget tastesystem startet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller NC-program</li> <li>- Indkoble tastesystem</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameterkontrol: %2 Advarsel udlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktuelle konfiguration af maskinen indeholder uoverensstemmelser</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller resultat af check i fil PLC:\service\Param-Check.txt</li> <li>- Ophæv uoverensstemmelser i giver fald.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>To gange positionering for akse %2 befalet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dobbelt positionering af en akse startet</li> <li>- Aksen skal køre fra såvel PLC som fra NC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul for akse %2 forstyrret (Håndhjul på drejgivertilslutning)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The amplitude of the encoder signals is too small, or the signal for contamination is active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Test the amplitude of the encoder signal.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Positionsmåleudstyr-indgang reserveret ved FS (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I system med Funktionel Sikkerhed er omdr.- og længdemålesystem-indgang altid fast tilordnet en akse.  Derved er et indlæsesystem (kun omdr. målesystem) f.eks. ikke muligt at anvende andre driver eller udlæseakser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller og evt. korriger konfiguration</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Positionsmåleudstyr-indgang reserveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In systems with functional safety, the speed and position encoder inputs are always permanently assigned to a single axis.  This means in a single-encoder system it is not possible for example to use the vacant position encoder input for another drive or a handwheel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration and change it if necessary</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
230-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>IPO-Cyklostid har overskredet den tilladte grænse (%2 us)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal error: Cycle time of the controller interrupt is too large.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Make a service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Tasteovervågningen er for %2 sekunder deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tasteovervågningen er for en bestemt tid deaktiveret for brugeren</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Frikører taster og/eller fjern fra arbejdsrum</p>
230-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i referencepunktoverførsel akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved bestemmelse af EnDat-endekontaktposition er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0044	<p><b>Error message</b> Fejl i aksesimulation</p> <p><b>Cause of error</b> Fejlbehæftet idriftssættelse af styreenhed i simulation.</p> <p><b>Error correction</b> kontaktes service</p>
230-0045	<p><b>Error message</b> Fejl i CfgAnalogSync (Key = %2)</p> <p><b>Cause of error</b> I et element bliver ingen Funktion konfigureret.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller konfiguration og evt. korriger. - Kontakt service</p>
230-0046	<p><b>Error message</b> Fejl i CfgAnalogSync</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev ikke fundet nogen frie listelementer.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller konfiguration og evt. korriger. - Kontakt service</p>
230-0048	<p><b>Error message</b> Akse (%2) kan ikke bevæges samtidig</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> Timeout ved jobkvittering</p> <p><b>Cause of error</b> Udgiver af CC-komandoer (UVR-kommandoer), er ikke tilgængelig.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-004A	<p><b>Error message</b> Besked til PLC'en kunne ikke sendes</p> <p><b>Cause of error</b> En kvitterings besked til PLC kunne ikke sendes. Inputkøen for PLC'en er fuld.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
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> Akse %2 i kanal %3 endnu ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> An axis unknown to the system is to be moved</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program, and if required, configure the axes.</p>
230-0065	<p><b>Error message</b> Slibespecifik funktion ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> Grinding function was not enabled.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program. If necessary, configure the grinding axes.</p>
230-0066	<p><b>Error message</b> Intern fejl i slibefunktioner</p> <p><b>Cause of error</b> Internal error in the grinding generators for swinging and infeed</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0067	<p><b>Error message</b> Slibekommando ikke tilladt i denne tilstand</p> <p><b>Cause of error</b> Command not permitted in current state of the grinding generators</p> <p><b>Error correction</b> - Check sequence of grinding commands. - Inform your service agency if necessary.</p>
230-006C	<p><b>Error message</b> Taststift udbøjning i %2 udenfor tastforløbet</p> <p><b>Cause of error</b> The touch probe was triggered although the measuring procedure had not yet begun.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program or working space.</p>
230-006D	<p><b>Error message</b> I %2 ingen aksepolynom tilstede under bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b> Timing problem in the coordination of interpolator and LookAhead.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-006E	<p><b>Error message</b> %2 Parameter CfgLiftOff off</p> <p><b>Cause of error</b> In the parameter NcChannel-&gt;????-&gt;CfgLiftOff-&gt;on, the lift-off is switched off with NC stop although it should be activated in the NC program. "???" stands for the current channel name.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program or activate CfgLiftOff</p>
230-006F	<p><b>Error message</b> %2 Distance CfgLiftOff != Parameter</p> <p><b>Cause of error</b> The lift-off height in the NC program is greater than that entered in the parameter NcChannel-&gt;????-&gt;CfgLiftOff-&gt;distance. "???" stands for the current channel name.</p> <p><b>Error correction</b> Change the lift-off distance in the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0070	<p><b>Error message</b> For mange akser skal interpoleres</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum allowed number of simultaneously moving axes was exceeded. (In the export version the maximum is 4 axes.)</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program</p>
230-0071	<p><b>Error message</b> Spindel er endnu ikke referenciert</p> <p><b>Cause of error</b> An spindle without reference is supposed to be positioned.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC program - Home the spindle</p>
230-0072	<p><b>Error message</b> For mange labels i kanal %2 under kanal synkronisering</p> <p><b>Cause of error</b> Too many labels assigned during channel synchronization.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC program</p>
230-0073	<p><b>Error message</b> Fejl i synkronisering af koordinater i kanal %2</p> <p><b>Cause of error</b> A channel that is supposed to be waited for before starting channel synchronization has already traversed the next synchronization mark; i.e. the synchronization is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC program</p>
230-0074	<p><b>Error message</b> Gevind med forkert spindel</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to drill/cut threads with a spindle that does not at present belong to this channel.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0075	<p><b>Error message</b> Denne funktion er kun tilladt for Modulo-akser (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Modulo limits can apply only to modulo axes.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program. Check the parameter CfgAxis-&gt;moduloDistance.</p>
230-0076	<p><b>Error message</b> Ingen aksebevægelse tilladt i kanal %2</p> <p><b>Cause of error</b> Starten af NC-programmet ikke var med NC-start-tasten, og dermed er ingen aksebevægelser er tilladt. Eller der skal flyttes, i en cyklus, én eller flere akser, der ikke er kørt i reference.</p> <p><b>Error correction</b> - kontroller NC-program - Kør aksen over referencemærket</p>
230-0077	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt spring i vejprofilen for en akse</p> <p><b>Cause of error</b> The actual position of an axis does not agree with the nominal value calculated from the geometry.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
230-0078	<p><b>Error message</b> Spindel synkronisering ikke mulig!</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed starting length for synchronizing the spindle is insufficient.</p> <p><b>Error correction</b> - Increase the starting length or reduce the spindle speed.</p>
230-0079	<p><b>Error message</b> Spindel ikke synkroniseret ved begynd./ende af gevindet!</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed starting length/overtravel length for synchronizing and desynchronizing the spindle is insufficient. As a result, the thread at the start/end does not have the programmed pitch!</p> <p><b>Error correction</b> - Increase the starting length/overtravel length, or reduce the spindle speed.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-007A	<p><b>Error message</b> Een eller flere akser får ikke fat i kanal %2 styringsvinduet</p> <p><b>Cause of error</b> At program start and during an exact stop, all axes must be in the control window. One or more axes of this channel has not fulfilled this condition.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data CfgControllerTol-&gt;posTolerance and CfgControllerTol-&gt;timePosOK. Adapt the configuration data to the conditions of the machine.</p>
230-007B	<p><b>Error message</b> En eller flere akser i kanal %2 bliver endnu overdraget fra PLC`en</p> <p><b>Cause of error</b> For NC stop, the PLC must cancel all PLC positioning of this channel's axes. It has up to 10 seconds for this task. This time was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the 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> Gevindsnit med NC-stop afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> The NC stop button was pressed in channel %2 during thread cutting</p> <p><b>Error correction</b> Restart NC program</p>
230-007E	<p><b>Error message</b> Aksen %2 er i kanal %3 ikke referencekørt.</p> <p><b>Cause of error</b> One axis of the active kinematic configuration has no reference.</p> <p><b>Error correction</b> Reference the axis and restart the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-007F	<p><b>Error message</b> Frikørsel fra gevind afsluttet</p> <p><b>Cause of error</b> The retraction from the thread has been concluded.</p> <p><b>Error correction</b> NC program cannot be continued. If required, restart the program.</p>
230-0080	<p><b>Error message</b> Hjælpeakser er ikke tilladt i en NC-kanal</p> <p><b>Cause of error</b> Der skal her optages frie hjælpeakser (f.eks. fra en UMC 11x), i kinematikken i en NC-kanal. Dette er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Maskin-konfigurationen testes og evt. korrigeres</p>
230-0081	<p><b>Error message</b> Fremskaffelse af feltvinkel kører</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0082	<p><b>Error message</b> Touch Probe kan ikke afbrydes</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen har forsøgt at tilslutte et tastsystem som ikke reagerer inden for den fastlagte tid.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér signalafstanden.</li> <li>- Kontroller sende-/modtageenheden og om nødvendigt rengøres.</li> </ul>
230-0083	<p><b>Error message</b> Ved aktiv beskyttelses zone er "MoveAfterRef" ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- der bliver defineret en beskyttelseszone for en Module-akse.</li> <li>- En konfigureret bevægelse efter referencekørsel er ikke muligt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller position af akse</li> <li>- Slet konfiguration efter bevægelse i Ref-kørsel</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0084	<p><b>Error message</b> Tohoved-offset i Export-Software ikke tilladt (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> - Funktionen dobbelthoved-CIkearing kræver eksport godkendelse. - Parameter MP_posEncoderTwoHead bør i Eksport-Software ikke sættes.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller konfiguration og evt. korriger. - Kontakt service</p>
230-00C7	<p><b>Error message</b> Ingen kobling for ikke aktive akser muligt (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Der skal være en lukket kobling for den deaktiverede akse. Dette er ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller PLC-program hhv. konfiguration Kontakt service.</p>
230-00C8	<p><b>Error message</b> For aksen %2 er ingen konfiguration tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> There is no configuration available for the desired axis coupling.</p> <p><b>Error correction</b> A desired coupling (position coupling or torque coupling) for the respective slave axis must be entered under CfgAxisCoupling.</p>
230-00C9	<p><b>Error message</b> Aksen %2 er allerede en master-akse</p> <p><b>Cause of error</b> For the desired axis coupling, the slave axis is already a master axis.</p> <p><b>Error correction</b> Couplings can be commanded only for axes that are not the master or slave axis of an already existing coupling.</p>
230-00CA	<p><b>Error message</b> Aksen %2 er allerede en slave-akse</p> <p><b>Cause of error</b> For the desired axis coupling, the slave axis is already a slave axis.</p> <p><b>Error correction</b> Couplings can be commanded only for axes that are not the master or slave axis of an already existing coupling.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-00CB	<p><b>Error message</b> Ingen kobling aktiv (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to open an axis coupling that is already active.</p> <p><b>Error correction</b> Only active couplings can be opened.</p>
230-00CC	<p><b>Error message</b> Kobling Modulo / ikke-Modulo-akser er ikke tilladt (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Differently configured axes were supposed to be coupled.</p> <p><b>Error correction</b> For axis coupling, either both or neither of the axes (master and slave) have to be modulo axes.</p>
230-00CD	<p><b>Error message</b> Åbning af en aksekobling kun tilladt for slave-akser (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> An axis coupling was supposed to be opened. The command for opening must be sent to the slave axis.</p> <p><b>Error correction</b> Check the PLC or NC program</p>
230-00CE	<p><b>Error message</b> Maksimal positionsforskel overskredet (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> The position difference configured in parameter CfgAxisCoupling-&gt;maxPosDiff was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the machine or parameters.</p>
230-00CF	<p><b>Error message</b> Maksimal positionsforskel overskredet (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> The position difference configured in parameter CfgAxisCoupling-&gt;ultimatePosDiff was exceeded. This error is not deletable because it is a mechanical defect.</p> <p><b>Error correction</b> Check the mechanical configuration or parameters.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-00D0	<p><b>Error message</b> Slave når ikke koblingsposition. (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> During coupling the slave axis crossed over its own software limit switch.</p> <p><b>Error correction</b> Check the position of the axes (master and slave) and the parameters.</p>
230-00D1	<p><b>Error message</b> Option for Gantry-akser ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> A gantry axis (synchronized axes with position coupling) was configured and activated, but the required software option was not yet enabled.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the parameter object CfgAxisCoupling - Enable the software option</p>
230-00D2	<p><b>Error message</b> Koblingsfaktor ulig +1 eller -1 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> For modulo axes, only coupling factors of +1 or -1 are allowed for a gantry coupling.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter object CfgAxisCoupling or the PLC program</p>
230-00D3	<p><b>Error message</b> Option for spindel-synkronløb ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev kommanderet en spindelsynkronkørsel, den nødvendige software er ikke aktiveret</p> <p><b>Error correction</b> Aktiver Software-option</p>
230-00D4	<p><b>Error message</b> Ved aktiv synkronforløb kan en spindel ikke være på aksens</p> <p><b>Cause of error</b> Ved aktiv synkronforløb kan en spindel som interpoleret akse indkobles</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger NC- eller PLC-programmer - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-00D5	<p><b>Error message</b> Kinematisk-akse er ikke mulig som slaveakse. (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> En akse, som befinder sig i en Kinematik, kan ikke benyttes som slaveakse i en Gantryforbindelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller aksekonfiguration.</li> <li>- Kontroller kinematikkonfiguration.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
230-00FA	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's positive traverse limits.</p> <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> </ul>
230-00FB	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's traverse limits.</p> <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> </ul>
230-00FC	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %1 -</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's traverse limits.</p> <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> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-00FD	<p><b>Error message</b></p> <p>ENDESTOP %1 +</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The calculated tool path exceeds the machine's positive traverse limits.</p> <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> </ul>
230-00FE	<p><b>Error message</b></p> <p>Positive SW-endekontakt mindre end negativ SW-endekontakt (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The positive software limit switch is smaller than the negative software limit switch.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgPositionLimits-&gt;...</p> <p>"???" stands for the current parameter block name.</p>
230-00FF	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-variabel %1 har opnået sin maksimal værdi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den pågældende variable indgår i eregningen af kinematiske kompensation og har overskredet den maksimal tilladte værdi.</p> <p>Variablen bliver fastsat til den maksimale værdi. Advarslen bliver slettet, så snart variabelen falder under den maksimale værdi på 0.1 mm.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller den beregnede værdi for variabelen</li> <li>- informer maskinproducenten</li> </ul>
230-0100	<p><b>Error message</b></p> <p>%1-akse har nået den maksimale Aksefejls-kompensation på %2 mm</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den beregnede aksefejl-kompensation er overskredet med den maksimale værdi i den berørte akse.</p> <p>Kompensationen bliver fastsat af den maksimale værdi.</p> <p>Advarslen bliver slettet, såsnart aksekompensationen falder under den maksimale værdi på 0.1 mm.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller parameter for aksefejl-kompensation</li> <li>- Kontroller værdi i aksefejl-kompensationstabel</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0104	<p><b>Error message</b> I %2 blev fra %3 lastgrænse 1 overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Ved belastningsovervågning blev en advarselstærskel for effekt overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> - Nedsæt tilspænding af bearbejdningen - Ellers ved at sætte en ny effektgrænse ved referenceoptagelse</p>
230-0105	<p><b>Error message</b> I %2 blev fra %3 lastgrænse 2 overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Overvågningen belastning (power) tærsklen er overskredet for et programafbrydelse.</p> <p><b>Error correction</b> - Nedsæt tilspænding af bearbejdningen - Ellers ved at sætte en ny effektgrænse ved referenceoptagelse</p>
230-0106	<p><b>Error message</b> I %2 blev fra %3 den samlede belastningsgrænse overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Ved belastningsovervågning blev en advarselstærskel for den samlede belastning overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> - Nedsæt tilspænding af bearbejdningen - Ellers ved at sætte en ny effektgrænse ved referenceoptagelse</p>
230-0109	<p><b>Error message</b> Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> Realtid-koblefunktion (RTC) skal være åben, ellers er ingen koblingsfunktion aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> - PLC-Program teste og evt. korrigere. - Anmeld til maskinproducent</p>
230-010A	<p><b>Error message</b> Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> Realtid-koblefunktion (RTC) skal være lukket, men en koblingsfunktion er allerede aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> - PLC-Program teste og evt. korrigere. - Anmeld til maskinproducent</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-010B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For real-tid koblingsfunktion blev der ikke angivet en gyldig kommando for at lukke hhv. åbne en kobling.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC-Program teste og evt. korrigere.</li> <li>- Anmeld til maskinproducent</li> </ul>
<b>230-010C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC-programmet har forsøgt, at åbne en NC-aktiveret koblingsfunktion, eller NC har forsøgt at åbne en af PLC aktiverede koblingsfunktion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC-Program teste og evt. korrigere.</li> <li>- Anmeld til maskinproducent</li> </ul>
<b>230-010D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved kompilering af funktionen, er der opstået en fejl (se Softkey INTERNE INFO.)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For aktiverede realtid koblingsfunktion (RTC) kontroller</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>230-010E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Til lukning af en real-time-koblefunktion (RTC) blev ingen funktion angivet i konfigurationen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller funktion under CfgRtCoupling/function og ændre om nødvendigt</li> <li>- Anmeld til maskinproducent</li> </ul>
<b>230-010F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den aktive Realtid-koblingsfunktion (RTC) har foresaget en tidsoverløbsfejl. (f.eks. sqrt(-1))</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller den aktiverede funktion i maskin-konfigurationen (CfgRtCoupling/function)</li> <li>- Anmeld til maskinproducent</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0110	<p><b>Error message</b> Option for koblefunktion ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev kommanderet en kobling, den nødvendige software-option er ikke aktiveret.</p> <p><b>Error correction</b> - Frigiv Option #135 (synkroniserings funktion)</p>
230-0111	<p><b>Error message</b> Fejl i Realtid-koblingsfunktion (RTC) af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> Til lukning af en real-time-koblefunktion (RTC) blev en for lang funktion angivet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller funktion under CfgRtCoupling/function og ændre om nødvendigt - Hvis der blev givet formel for PLC, kontroller PLC-program - Anmeld til maskinproducent</p>
230-0112	<p><b>Error message</b> RTC-kobling programmeret ved aktiv DCM Deaktiver DCM?</p> <p><b>Cause of error</b> De har startet ved aktiv kollisionsovervågning DCM en Realtids-kobbelfunktion (RCT) Advarsel: DCM skal deaktiveres!</p> <p><b>Error correction</b> Tast NC-Start, for at bekræfte deaktivering af DCM, og viderebearbejde programmet</p>
230-0113	<p><b>Error message</b> RTC-kobling programmeret ved aktiv DCM</p> <p><b>Cause of error</b> De har startet ved aktiv kollisionsovervågning DCM en Realtids-kobbelfunktion (RCT) Afvikling af NC-program blev afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas NC-program: Deaktiver DCM, når Realtid-kobbelfunktion RTC indkobles ved Cyklus.</p>
230-0115	<p><b>Error message</b> Formel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Faulty formula in the entity RTCanalog.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration and change it if necessary - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0116	<p><b>Error message</b> Udvidet endekontakt overvågning %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> A compensation movement traverses the extended positive limit switch</p> <p><b>Error correction</b> - Check compensations - Inform your service agency</p>
230-0117	<p><b>Error message</b> Udvidet endekontakt overvågning %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> En kompensationsbevægelse overkører den udvidede negative endekontakt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller kompensation - Kontakt kundeservice</p>
230-011A	<p><b>Error message</b> Løbetidsfejl i formelberegning af OffsetForM19</p> <p><b>Cause of error</b> Den aktive formel for OffsetFormM19 har forårsaget en løbetidsfejl, f.eks. sqrt(-1).</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller aktiveret funktion i maskinkonfiguration (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p><b>Error message</b> Formel i offsetForM19 ugyldig</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> Fejl i initialisering af tastsystem</p> <p><b>Cause of error</b> 3-D touch probe: Actual position capture was refused by the CC with an error message.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0190	<p><b>Error message</b> SLEPAFSTAND FOR STOR %2</p> <p><b>Cause of error</b> Slæbeafstanden for en bevæget akse er større end i konfigurationsdatum akse &gt; ??? &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin1 / servoLagMax1 specificeret værdi. "???" betegner navnet på den aktuelle Parameterblok.</p> <p><b>Error correction</b> - Sænk bearbejdningstilspænding, forhøj omdr. - Fjern mulige vibrationskilder. - Ved ofte forekommen: Kontakt kundeservice</p>
230-0192	<p><b>Error message</b> SLEPAFSTAND FOR STOR %2</p> <p><b>Cause of error</b> Slæbeafstanden for en bevæget akse er større end i konfigurationsdatum akse &gt; Parametersæt &gt; ??? &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin2 / servoLagMax2 specificeret værdi. "???" betegner navnet på den aktuelle Parameterblok.</p> <p><b>Error correction</b> - Sænk bearbejdningstilspænding, forhøj omdr. - Fjern mulige vibrationskilder. - Ved ofte forekommen: Kontakt kundeservice</p>
230-0193	<p><b>Error message</b> Målesystem %2: Amplitude for lille</p> <p><b>Cause of error</b> The amplitude of the position encoder signal is too low or the signal for contamination is active.</p> <p><b>Error correction</b> Check the amplitude of the position encoder signal.</p>
230-0194	<p><b>Error message</b> Målesystem %2: Frekvens for høj</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum input frequency was exceeded at a position encoder input.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input frequency of the position encoder signal.</p>
230-0195	<p><b>Error message</b> Fejl i nul-impuls afstand til målesystem %2</p> <p><b>Cause of error</b> Encoder defective</p> <p><b>Error correction</b> Exchange the encoder.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-0196	<p><b>Error message</b> Målesystem %2 defekt</p> <p><b>Cause of error</b> Contradiction apparent from comparison of the absolute and incremental positions.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0197	<p><b>Error message</b> Fejl i nul-impuls afstand til målesystem %2</p> <p><b>Cause of error</b> Contradiction in comparison of the absolute and incremental position.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0198	<p><b>Error message</b> OMDR.TAL-SOLLWERT FOR STOR %2</p> <p><b>Cause of error</b> An excessively high nominal speed value was calculated. Analog axes: Maximum nominal value +-10 V Analog spindle: Maximum nominal value +-10 V Digital axes and spindle: Maximum nominal value = maximum motor speed - The machine does not reach the set acceleration and braking ramps - Hardware error in the control loop</p> <p><b>Error correction</b> - Analog axes: Check the servo - Inform your service agency</p>
230-0199	<p><b>Error message</b> BEVÆGELSESOVERVÅGNING %2</p> <p><b>Cause of error</b> Movement monitoring: Nominal rpm=0, actual rpm=0, feed value&gt;0 ==&gt; Axis physically blocked or position comparison of motor encoder does not equal external position encoder.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgEncoderMonitor-&gt;movementThreshold. "???" designates the present parameter set name. - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-019A	<p><b>Error message</b> STILSTANDS-OVERVÅGNING %2</p> <p><b>Cause of error</b> The position error at standstill is greater than the parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;check-PosStandstill defined in the configuration datum. "????" designates the present configuration set name.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-019B	<p><b>Error message</b> %2 når ikke styringsvindue</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;posTolerance is defined too low. "????" designates the current parameter set name</p> <p><b>Error correction</b> Increase the value</p>
230-019C	<p><b>Error message</b> Slæbeafstand i den udkoblede akse (%2) er for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Disconnected axis was moved.</p> <p><b>Error correction</b> When an axis is switched off, it must be locked. Or Switch off the parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;driveOffLagMonitor. "????" stands for the current parameter block name.</p>
230-019D	<p><b>Error message</b> MÅLEPROBE IKKE KLAR</p> <p><b>Cause of error</b> - Touch probe is not connected. - Battery in touch probe is dead. - No connection between infrared probe system and receiver unit.</p> <p><b>Error correction</b> - Connect the touch probe. - Exchange the battery. - Clean the receiver unit. To be able to exchange the defective touch probe: 1. In the Manual operating mode, press the "touch probe monitoring" soft key. 2. Delete the error message. 3. Call another tool. Note: The touch probe monitoring is inactive until the next tool call or measuring operation. This means that the NC will not detect a collision with the touch probe!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-019E	<p><b>Error message</b> UDSKIFT MÅLEPROBE BATTERI</p> <p><b>Cause of error</b> The battery in the touch probe is dead.</p> <p><b>Error correction</b> Use a fresh battery.</p>
230-019F	<p><b>Error message</b> CC-index for %1 for stor</p> <p><b>Cause of error</b> In the hardware equipment of this control, there are fewer speed controller processors than were configured for this axis.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters in the Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgAxisHardware entity. "???" stands for the current parameter block name.</p>
230-01A0	<p><b>Error message</b> Akse-index på CC for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The axis index on the CC is specified by the parameter selEncoderIn, but the CC has fewer axes than were configured.</p> <p><b>Error correction</b> Distribute the axes into two or more CCs (if available).</p>
230-01A1	<p><b>Error message</b> Indgang for positions-måleudstyr (%1) ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> Målesystemets indgang i den aktuelle akse er forkert konfigureret.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfiguration af akse: - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p><b>Error message</b> EnDat-måleudstyr (%2) melder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Connected EnDat encoder or encoder cable is defective</p> <p><b>Error correction</b> Check the EnDat encoder or encoder cable</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01A3	<p><b>Error message</b> Absolut akt.position af aksen (%2) bliver ikke overført</p> <p><b>Cause of error</b> Current EnDat position will not be transferred (user input)</p> <p><b>Error correction</b> Check the EnDat encoder or encoder cable, exchange encoder if necessary</p>
230-01A4	<p><b>Error message</b> EnDat-måleudstyr (%2) melder om afvigende opløsning</p> <p><b>Cause of error</b> The resolution reported by the connected EnDat encoder does not match the resolution defined in the configuration data</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data of the encoder</p>
230-01A5	<p><b>Error message</b> EnDat-måleudstyr (%2) melder om forkert position</p> <p><b>Cause of error</b> Connected EnDat encoder or encoder cable is defective</p> <p><b>Error correction</b> Check the EnDat encoder or the encoder cable</p>
230-01A6	<p><b>Error message</b> %2 nåede ikke det programmerede omdr.tal</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgControllerTol-&gt;speedTolerance is defined too low. "???" designates the current name of the configuration set.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the value.</p>
230-01AB	<p><b>Error message</b> Drevet som skal bevæges (%2) er ikke indkoblet.</p> <p><b>Cause of error</b> A drive that is supposed to be moved from an NC program or by PLC positioning is not switched on.</p> <p><b>Error correction</b> Check the PLC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01AC	<p><b>Error message</b> Drevet som skal bevæges (%2) er ikke i positions loop</p> <p><b>Cause of error</b> Nominal position values are being generated from an NC program or by a PLC positioning command for a drive that is not in the position loop.</p> <p><b>Error correction</b> Check the PLC program.</p>
230-01AD	<p><b>Error message</b> Afvigelse i indkoblings-position af akse %2 for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The switch-on position of this axis deviates more than allowed from the position last saved (CfgReferencing-&gt;endatDiff).</p> <p><b>Error correction</b> Check the current position. If required, increase the parameter values.</p>
230-01AE	<p><b>Error message</b> Hardwarebeskrivelse for akse %2 er ændret. Positionen er eventuelt ikke gyldig</p> <p><b>Cause of error</b> Hardware description parameters of this axis have been changed. Saved positions are invalid.</p> <p><b>Error correction</b> Check the current position.</p>
230-01AF	<p><b>Error message</b> Fejl i målesystem-konfiguration af akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect encoder configuration of the axis.</p> <p><b>Error correction</b> The encoder configuration does not fit the hardware. Refer to the Technical Manual.</p>
230-01B0	<p><b>Error message</b> Fejl i spindelpositionering (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> A spindle positioning movement could not be ended properly.</p> <p><b>Error correction</b> The configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;m19MaxFeed is defined too low. "???" designates the current name of the configuration set.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01B1	<p><b>Error message</b> MC-software passer ikke til CC-software</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect combination of CC and MC software.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-01B2	<p><b>Error message</b> Konfiguration af digitale akser ikke mulig uden CC</p> <p><b>Cause of error</b> Without CC only analog axes can be configured.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency or change the configuration.</p>
230-01B3	<p><b>Error message</b> S-RAM-indhold af akse %2 ugyldig.</p> <p><b>Cause of error</b> The axis position values saved in S-RAM are invalid.</p> <p><b>Error correction</b> Check the current position</p>
230-01B4	<p><b>Error message</b> Maximat kørselsområde for EnDatakse blev overskredet.</p> <p><b>Cause of error</b> The axis must be readjusted.</p> <p><b>Error correction</b> Redetermine the parameter CfgReferencing-&gt;refPosition</p>
230-01B5	<p><b>Error message</b> Det maximale kørselsområde for EnDat akse blev i udkoblet tilstand overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Check the position of the axis.</p> <p><b>Error correction</b> If necessary, reenter the parameter CfgReferencing-&gt;refPosition</p>
230-01B6	<p><b>Error message</b> %2 synkronvindue ikke nået</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;syncTolerance is defined too low. "???" designates the current name of the configuration set.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the value</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01B7	<p><b>Error message</b></p> <p>Måleudstyrs-omskiftning af en akse i positionsstyring ikke tilladt (%2).</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Before a position encoder can be switched, the drive concerned must be switched off by the PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the NC program, check the PLC program.</p>
230-01B8	<p><b>Error message</b></p> <p>Der må ikke konfigureres to EnDat-måleudstyr til en akse (%2).</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>If an EnDat encoder is configured for an axis, the encoder must be entered in parameter block index 0. No more than one EnDat encoder is allowed per axis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change the configuration (sequence of parameter blocks).</li> <li>- Change the hardware configuration (encoders).</li> </ul>
230-01B9	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang X%2 for akse %3 er allerede klar for en anden akse.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;posEncoderInput parameter refers to an input that is already occupied by another axis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder inputs.</li> <li>- If an axis does not have a position encoder, enter the value "none."</li> </ul>
230-01BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang X%2 for akse %3 er allerede klar for en anden akse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;speedEncoderInput parameter refers to an input that is already occupied by another axis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder inputs.</li> <li>- If an axis does not have a speed encoder, enter the value "none."</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01BB	<p><b>Error message</b> Indgang X%2 for akse %3 er allerede klar for en anden akse.</p> <p><b>Cause of error</b> The CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;pwmSignalOutput parameter refers to an output that is already occupied by another axis.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wiring. - If an axis does not have a PWM output, enter the value "none."</p>
230-01BC	<p><b>Error message</b> Fejl i anstyring af et SPI modul</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during transfer of rotary encoder data to or from an SPI module (module %2)</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wiring - Inform your service agency</p>
230-01BD	<p><b>Error message</b> Spindel (%2) har ingen positions encoder</p> <p><b>Cause of error</b> A selected function (spindle positioning, synchronism, thread, etc.) requires a position encoder of the spindle concerned, but no such encoder has been configured.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-01BE	<p><b>Error message</b></p> <p>AxisMode og AxisHw for akse (%2) passer ikke sammen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An impermissible combination of  Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisMode and  Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw is configured.  Permissible combinations are:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AxisMode = NotActive =&gt; axisHw = everything permitted</li> <li>- AxisMode = Active =&gt; axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet</li> <li>- AxisMode = Virtual =&gt; axisHw = None</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01BF	<p><b>Error message</b> Givertype for akse (%2) ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> An impermissible combination of Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw and Axes-&gt;ParameterSets-&gt;CfgAxisHardware-&gt;posEncoderType is configured. Permissible combinations are: axisHw = InOutCC CC422 - Motor encoder and all position encoders connected to MC CC424 - Motor encoder and all position encoders connected to CC CC520 - Motor encoder and all position encoders connected to CC axisHw = AnalogMC All position encoders connected to MC axisHw = AnalogCC All position encoders connected to CC axisHw = DisplayMC All position encoders connected to MC axisHw = DisplayCC All position encoders connected to CC axisHw = ManualMC All position encoders connected to MC axisHw = ManualCC All position encoders connected to CC axisHw = ProfiNet Motor encoder and all position encoders connected to Profi- Net</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration</p>
230-01C0	<p><b>Error message</b> Analog udgang for akse %2 var belagt dobbelt</p> <p><b>Cause of error</b> More than one axis is trying to write to an analog output at one time.</p> <p><b>Error correction</b> Check the PLC program. If more than one axis uses the same analog output, only one at a time can be switched on.</p>
230-01C1	<p><b>Error message</b> Ukendt tastsystem-type</p> <p><b>Cause of error</b> An unknown touch probe model designation was selected in the touch probe table.</p> <p><b>Error correction</b> Check the touch probe table.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01C2	<p><b>Error message</b> Spindel (%2) er ikke kørt i reference</p> <p><b>Cause of error</b> Kommando Spindel-Synkronkørsel blev udført, alle spindler er dog ikke kørt i reference. Spindel-Synkronkørsel kan kun indkobles, når alle berørte spindler er kørt i reference.</p> <p><b>Error correction</b> - Kør Spindel i reference - Kontroller NC- hhv. PLC-program</p>
230-01C3	<p><b>Error message</b> NØDSTOP defekt (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> The internal or external EMERGENCY STOP circuit is found by the system CPU to be defective.</p> <p><b>Error correction</b> Check the EMERGENCY STOP circuit.</p>
230-01C4	<p><b>Error message</b> STYRESPÆNDING TIL RELÆ MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> Error message after power interruption.</p> <p><b>Error correction</b> - Switch on the control voltage separately - Check the wiring in the electrical cabinet - Check the 'Machine control voltage ON' button</p>
230-01C5	<p><b>Error message</b> Efter SW download melder CC sig ikke mere</p> <p><b>Cause of error</b> After a download of the controller software, an existing CC no longer answers.</p> <p><b>Error correction</b> CC defective. Exchange the hardware.</p>
230-01C6	<p><b>Error message</b> Optionen for dobbelt-hastigheds-styrekreds er ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> A double-speed control loop was configured, but the option was not enabled. Single-speed controller performance was activated for the control loop.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter CfgAxisHardware-&gt;ctrlPerformance.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01C7	<p><b>Error message</b> Kommunikationen mellem MC og CC er fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred in the HSCI communication between the MC computer unit and the CC controller unit.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-01C8	<p><b>Error message</b> Timeout ved kommandobehandlingen for CC</p> <p><b>Cause of error</b> A CC was given a command and has not acknowledged it.</p> <p><b>Error correction</b> CC controller unit is defective. Replace the hardware</p>
230-01C9	<p><b>Error message</b> Option for moment-master-slave-styring ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> You have configured a master-slave torque control, but you have not enabled the required software option.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the parameter CfgAxisCoupling - Enable the software option</p>
230-01CA	<p><b>Error message</b> Udkobling efter NC-stop på grund af fejl %2</p> <p><b>Cause of error</b> The machine was switched off after NC stop. Reason: CC error</p> <p><b>Error correction</b> Note the information on remedies while the CC error is displayed.</p>
230-01CB	<p><b>Error message</b> Udgang på akse %2 dobbelt belagt</p> <p><b>Cause of error</b> More than one axis is trying to write to an output at one time.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program If more than one axis uses the same output, only one at a time can be switched on.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01CC	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang på akse %2 dobbelt belagt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Two or more axes are trying to read one input at the same time.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Check the PLC program If more than one axis uses the same input, only one at a time can be switched on.</p>
230-01CD	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert stik-tilordning for aksen %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>On the CC 424 or CC 61xx there is a fixed assignment of speed encoder input to PWM output. The parameters speedEncoderInput and pwmSignalOutput have an illegal connector assignment. Permissible connector assignments:</p> <p>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></p> <p>Check the axis configuration and edit it if required.</p>
230-01CE	<p><b>Error message</b></p> <p>Maskin-parameter ændret med TNCOPT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
230-01CF	<p><b>Error message</b></p> <p>Udkobling efter NC-stop på grund af fejl %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maskinen blev udkoblet efter et NC-Stop Grund: PLC-fejl</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær opmærksom på efterfølgende information for at ophæve viste PLC-fejl.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-01F4	<p><b>Error message</b> PLC: TIME OUT</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: - The processing of the cyclically executed program section takes too long. Check the subprogram structure for very calculation-intensive sections that you can start as SUBMIT jobs. - The displayed processing time will be increased during data transfer and in handwheel mode. In case of doubt, select handwheel mode and simultaneously start the data transfer at max. baud rate. At the same time, check "MAXIMUM PROCESSING TIME" in the PLC programming. Values should not exceed 150% (safety reserve in the event of unfavorable operating conditions!).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
230-01F5	<p><b>Error message</b> Start af en tastcyklus med allerede udbøjet taster</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to start a probing cycle although the stylus is still deflected.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the retraction path</p>
230-01F6	<p><b>Error message</b> LookAhead: Time out</p> <p><b>Cause of error</b> Run-time error in LookAhead.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-01F7	<p><b>Error message</b> Hurtige indgange blev konfigureret forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Only inputs I0 to I31 and I128 to I152 can be used.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration</p>
230-0226	<p><b>Error message</b> Client med denne thread ID er allerede anmeldt med CfgServer.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0227	<p><b>Error message</b> Konfigureringsserver ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0228	<p><b>Error message</b> Manglende entity (%2) i maskin-parameteren</p> <p><b>Cause of error</b> A required parameter is missing in the configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration.</p>
230-0229	<p><b>Error message</b> Manglende entity (%2) i maskin-parameteren for akse %3</p> <p><b>Cause of error</b> A required parameter is missing in the configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration. If more than one parameter block is assigned to this axis, no other block than block 0 must be complete. However, the extended parameter block key must be entered in configuration date CfgKeySynonym-&gt;key and the corresponding basis block key in configuration date CfgKeySynonym-&gt;relatedTo.</p>
230-022A	<p><b>Error message</b> Power modul %2 ikke fundet i tabellen</p> <p><b>Cause of error</b> The specified power module is not included in the power module table.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the name of the motor and the power module in the table</p>
230-022B	<p><b>Error message</b> Power module tabel kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot read or find the power module table.</p> <p><b>Error correction</b> - The SQL server was given a table file with a syntactically incorrect file name. The file name of the table must begin with a letter, as in M123.D. Change the table's file name. - Check the directory of the power module table - Check the power module table.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-022C	<p><b>Error message</b> Motor (%2) ikke fundet i motortabellen</p> <p><b>Cause of error</b> The specified motor is not included in the motor table.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the assignment of motors to axes.</li> <li>- Check the entry in the motor table.</li> </ul>
230-022D	<p><b>Error message</b> Motortabellen (%2) kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> Den angivne motortabel kunne ikke findes eller læses. For den motortabellen angivne filnavn er syntaktisk fejlbehæftet. For at styringens SQL-Server kan læse en fil, skal filnavnet på tabellen på den første del mindst indeholde et bogstav, f.eks: MOTOR123:MOT Vær opmærksom på yderlige viste meldinger for fejlårsager</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korrigér filnavn på motortabel</li> <li>- Kontroller bibliotek for motortabel</li> <li>- Kontroller motortabel</li> <li>- Kontroller, om motortabellen har alle nødvendige kolonner</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-022E	<p><b>Error message</b> Ingen forbindelse til SQL-Server</p> <p><b>Cause of error</b> Ingen forbindelse til SQL-Server</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-022F	<p><b>Error message</b> Akse (%2) ikke fundet i kompensations tabellen</p> <p><b>Cause of error</b> Data of the specified axis could not be found in the compensation table.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the compensation table. The specified axis must be available as a column in the compensation table.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-0230	<p><b>Error message</b></p> <p>Syntax fejl i kompensations-tabel (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The data in the specified compensation table could not be read.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration table (*.cma)</li> <li>- Check the compensation table (*.com)</li> </ul> <p>The table can contain up to 1024 compensation points (lines).</p> <p>The AXISPOS column of the first and last line must show the beginning and end of the compensation range with respect to the machine datum.</p> <p>The compensation points between them are calculated internally by the control and do not need to be specified.</p> <p>If you enter optional position values in the AXISPOS column they must have equal spacing.</p> <p>If required, in the BACKLASH column enter compensation values that are measured in negative traverse direction.</p> <p>In the column of the associated axis, enter the values belonging to the compensation points.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-0231	<p><b>Error message</b></p> <p>Kompensations-tabel (%2) kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Could not find or read the given compensation table.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the name and directory of the configuration table saved in the configuration editor through the keyword "TABCMA".</li> <li>- Check the directory of the compensation table saved in the configuration editor through the keyword "oemTable".</li> <li>- The tables assigned to the axes in the configuration table must be in the directory of the compensation tables.</li> <li>- The SQL server was given a table file with a syntactically incorrect file name.</li> </ul> <p>The file name of the table must begin with a letter, as in M123.D.</p> <p>Change the table's file name.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration table (*.cma)</li> <li>- Check the compensation table (*.com)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-0232	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameter-bloknavn (%2) for akse (%3) er allerede fastsat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Two or more axes are defined with reference to the same parameter block.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Each axis needs its own parameter block name.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0233	<p><b>Error message</b> For mange parameterblokke for akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> More parameter blocks were requested for an axis than allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Make fewer parameter blocks for this axis.</p>
230-0234	<p><b>Error message</b> Styringen skal efter sletning af en entity genopstartes</p> <p><b>Cause of error</b> An axis parameter entity was deleted.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control.</p>
230-0235	<p><b>Error message</b> Positionering af akse %2 blev standset pga. af rekonfigurering.</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to change a parameter for a moving axis.</p> <p><b>Error correction</b> Axis was stopped.</p>
230-0236	<p><b>Error message</b> Timeout ved standsning af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to change a parameter for a moving axis.</p> <p><b>Error correction</b> Axis was stopped.</p>
230-0237	<p><b>Error message</b> Spindel er ikke konfigureret som Modulo-akse (Akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b> An axis that was not configured as a modulo axis was configured as spindle.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter CfgAxis-&gt;moduloDistance.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-0238</b>	<p><b>Error message</b> Fatal konfigurations fejl: Cyklisk bearbejdning er blevet standset</p> <p><b>Cause of error</b> A fatal error in the configuration has prevented normal operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration</p>
<b>230-0239</b>	<p><b>Error message</b> Navnet (%2) for akse (%3) er ugyldigt</p> <p><b>Cause of error</b> Two or more axes refer to the same axis key, or an invalid key was installed in System-&gt;CfgAxes-&gt;axisList.</p> <p><b>Error correction</b> The names must be unambiguous and valid for each axis.</p>
<b>230-023A</b>	<p><b>Error message</b> Ugyldig konfigurerering for akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> This error can have several causes:  1. In CfgAxis-&gt;axisMode, NotAllowed is configured  2. In CfgAxis-&gt;axisMode, Active is configured, but this axis has no parameter block  3. In CfgAxis-&gt;axisMode, Virtual is configured, but something other than None is in CfgAxis-&gt;axisHw</p> <p><b>Error correction</b> Check the combination of parameters</p>
<b>230-023B</b>	<p><b>Error message</b> Fatal fejl i interpolator: Cyklisk bearbejdning standset</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>
<b>230-023C</b>	<p><b>Error message</b> Forsyningsmodul %2 er ikke fundet i tabel</p> <p><b>Cause of error</b> Das angegebene Versorgungsmodul ist nicht in der Versorgungsmodul-Tabelle enthalten.</p> <p><b>Error correction</b>  - Kontakt service  - Name des Versorgungsmoduls in Tabelle prüfen</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-023D	<p><b>Error message</b></p> <p>Forsyningsmodul-tabel ikke læsbar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsyningsmodul-Tabel kunne ikke findes eller styringen kunne ikke læse den. Filnavnet på Forsyningsmodul-Tabellen kan ikke læses af styringen. Filnavnet skal på det første del mindst indeholde et bogstav.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller sti for forsyningsmodul-Tabel under CfgTable-Path (Keys SUPPLY f.kes. SUPPLY_OEM)</li> <li>- Kontroller bibliotek for forsyningsmodul-Tabel</li> <li>- Kontroller forsyningsmodul-Tabel - hhv. korreger filnavn.</li> </ul>
230-02BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Orientering med ikke referencieret spindel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oriented spindle stop should be performed with a spindle that has not yet been homed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the NC program</li> <li>- Home the spindle</li> <li>- The parameter Axis-&gt;ParamSets-&gt;(Spindle)-&gt;CfgReferencing-&gt;refType must be set to "without Switch and on the fly" so that the spindle automatically homes.</li> </ul>
230-02BD	<p><b>Error message</b></p> <p>MÅLEPIND PÅVIRKET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The stylus is already deflected at the start of a probing movement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Get the touch probe clear and repeat the probe.</li> <li>- If the error frequently recurs, inspect the probe for damage.</li> <li>- If necessary, contact your service agency.</li> </ul>
230-02BF	<p><b>Error message</b></p> <p>HÅNDHJUL ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Electronic handwheel is not connected.</li> <li>- Incorrect handwheel selected in the configuration datum System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType.</li> <li>- The transmission line is defective or incorrect.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connect the handwheel via cable adapter.</li> <li>- Check the configuration datum System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType.</li> <li>- Inspect the data transfer line for damage.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-02C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmerede hastighed for akse %2 for lav</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The velocity programmed for this axis for PLC positioning is too slow.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a faster velocity or check the configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed. "???" designates the current name of the configuration set.</p>
230-02C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmeret omdr.tal for spindel ("%2") for lav</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The shaft speed programmed for this axis for PLC positioning is too slow.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a faster shaft speed or check the configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed. "???" designates the current name of the configuration set.</p>
230-02C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Gentilkørsel i gevindcyklus ikke tilladt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In a thread cycle, you tried to return in the tilted working plane.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>In thread cycles, always return only in the tool axis direction.</p>
230-02EE	<p><b>Error message</b></p> <p>Optionen for HSC-filter er ikke aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An HSC filter was configured, but the option was not enabled. Now the triangle filter was activated for this axis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Configure another file type</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-02EF	<p><b>Error message</b></p> <p>Software-option #151 Load Monitoring ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I NC-program blev en belastningsovervågning (G995, G996) programmeret, den nødvendige Software Option 151 Load Monitoring er dog ikke frigivet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller NC-program, hhv. tilpas</li> <li>- Frigiv evt. Software-Option 151 Load Monitoring</li> <li>- Kontakt maskinproducent</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-02F0	<p><b>Error message</b></p> <p>Option for digital positionskreds ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev konfigureret en digital Reglerkreds, uden at den dertil nødvendige option blev frigivet i SIK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- - Kontroller hhv. korriger konfiguration</li> <li>- Frigiv Option</li> <li>- Informer maskinproducent</li> </ul>
230-0327	<p><b>Error message</b></p> <p>Plug &amp; Play (%2) Motor påvist: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen "Plug &amp; Play" for automatisk genkendelse af Drive-komponenter via det elektroniske typeskilt, er aktiv for denne akse.</p> <p>Der blev genkendt en motor, som afviger fra den aktuelle konfiguration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bekræft "Plug &amp; Play"-dialog, hvis den genkendte motor tilhører til denne kombination af akse og parametersats</li> <li>- Deaktiver "Plug &amp; Play", hvis motoren ikke blev genkendt korrekt</li> <li>- Informer maskinproducenten</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0328	<p><b>Error message</b></p> <p>Plug &amp; Play (%2) konverter påvist: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen "Plug &amp; Play" for automatisk genkendelse af Drive-komponenter via det elektroniske typeskilt, er aktiv for denne akse.</p> <p>Der blev genkendt en Konverter, som afviger fra den aktuelle konfiguration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bekræft "Plug &amp; Play"-dialog, hvis den genkendte Konverter tilhører til denne kombination af akse og parametersats</li> <li>- Deaktiver "Plug &amp; Play", hvis Konverteren ikke blev genkendt korrekt</li> <li>- Informer maskinproducenten</li> </ul>
230-0329	<p><b>Error message</b></p> <p>Plug &amp; Play (%2) forsyningsmodul påvist: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen "Plug &amp; Play" for automatisk genkendelse af Drive-komponenter via det elektroniske typeskilt, er aktiv.</p> <p>Der blev genkendt en Forsyningsmodul, som afviger fra den aktuelle konfiguration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bekræft "Plug &amp; Play"-dialog, hvis Forsyningsmodulet blev korrekt genkendt</li> <li>- Deaktiver "Plug &amp; Play", hvis Forsyningsmodul ikke blev genkendt korrekt og kontroller konfiguration</li> <li>- Informer maskinproducenten</li> </ul>
230-032A	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %1 (%2): Motor %3 blev genkendt og indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den valgte motor blev genkendt ved Plug-And-Play og konfigurationen af aksen blev indført under CfgServoMotor-&gt;motName.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-032B	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %1 (%2): Inverter %3 blev genkendt og indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den valgte Konverter blev genkendt ved Plug-And-Play og konfigurationen af aksen blev indført under CfgPowerStage-&gt;ampName.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %1 (%2): Forsyningsmodul %3 blev genkendt og indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den valgte forsyningsmodul blev genkendt ved Plug-And-Play og konfigurationen af aksens blev indført under CfgSupplyModule-&gt;Name.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %1 (%2): Plug-And Play for motor deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plug-And-Play blev deaktiveret for motor for den tilhørende akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfiguration og anvendte motor</li> <li>- Plug-And-Play kan via CfgServoMotor-&gt;plugAndPlay igen aktiveres</li> </ul>
230-032E	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %1 (%2): Plug-And Play for Inverter deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plug-And-Play blev deaktiveret for konverter for den tilhørende akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfiguration og anvendte konverter</li> <li>- Plug-And-Play kan via CfgPowerStage-&gt;plugAndPlay igen aktiveres</li> </ul>
230-032F	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %1 (%2): Plug-And Play for forsyningsmodul deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plug-And-Play blev deaktiveret for forsyningsmodul for den tilhørende akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfiguration og anvendte forsyningsmodul</li> <li>- Plug-And-Play kan via CfgSupplyModul-&gt;plugAndPlay igen aktiveres</li> </ul>
230-0353	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen optagelse af det aktuelle overvågningsafsnit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC-programmet blev inkompatibelt ændret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Slette alle optegnelser af NC-programmer.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-041A	<p><b>Error message</b> Positionsafvigelse (akse %2) for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The difference between position measurements by the position encoder and speed encoder is too large.</p> <p><b>Error correction</b> Check the position and speed encoders.</p>
230-041B	<p><b>Error message</b> Akse %2 kan ikke indkobles</p> <p><b>Cause of error</b> This axis is to be switched on by the PLC, although it was switched off by DriveOffGroup.</p> <p><b>Error correction</b> Check the PLC program.</p>
230-041C	<p><b>Error message</b> Fejl i S-Status af HSCI-overførsel</p> <p><b>Cause of error</b> Errors were found in the HSCI-S status.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- You can find more diagnostic information in the diagnostics menu.</li> </ul> </p>
230-041D	<p><b>Error message</b> TRC: Forkert styring; akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> The compensation file was generated for another control than the one now in use. Copying the compensation file from another control is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recalculate the compensation parameter with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation.</li> <li>- Deactivation of the compensation: Entry in configuration datum Go to "Axes/ParameterSets/[Keyname of parameter block]/CfgControllerComp/" and delete "compTorqueRipple."</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-041E	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: Kompensations fil (%1) kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Could not find or read the given compensation file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the directory of the compensation file saved in the configuration editor through the keyword "oemTable".</li> <li>- Check the compensation file.</li> <li>- Deactivation of the compensation: Entry in configuration datum Go to "Axes/ParameterSets/[Keyname of parameter block]/CfgControllerComp/" and delete "compTorqueRipple."</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-041F	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i parameter posEncoderIncr eller posEncoderDist (akse %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The two machine parameters posEncoderIncr and posEncoderDist in the configuration object CfgAxisHardware are configured incorrectly.</p> <p>Even if you operate the axes solely with motor encoders (without linear encoders), the two parameters must contain realistic values.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter in the machine parameters CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr and CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist realistic values for the position or motor encoder.</li> </ul>
230-0420	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen feltvinkel for drev %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Feltvinklen af en motor uden måleudstyr blev ikke overført.</p> <p>Absolt Giver med EnDat interface:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- det gemte måleudstyrs serienummer passer ikke til måleudstyret</li> </ul> <p>Inkremental måleudstyr:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- det gemte SIK-serienummer passer ikke til styringens SIK</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- hvis det er nødvendigt overfør "strømregulering" feltvinkel (bekræft Softkey "FIELD ORIENT.")</li> <li>- Kontroller indgivelse af "type af målesystem" i motortabelen og korriger om nødvendigt</li> <li>- kontroller og evt. korriger maskin-parameter motEncType</li> <li>- kontroller maskin-parameter motPhiRef og motEncSeriel nummer. Indgiv om nødvendigt begge parameter værdien 0, for at fremtvinge en ny feltvinkeloverførsel.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0421	<p><b>Error message</b> Watchdog MCU/CCU forskellig</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> Aksebevægelser under ændring af filtre er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Det må ikke flyttes nogen akse, medens filteret udskiftes.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-0423	<p><b>Error message</b> Konfiguration af akse %2 forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Connections were configured that do not exist on this CC.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the axis: - CfgAxisHardware-&gt;posEncoderInput - CfgAxisHardware-&gt;speedEncoderInput - CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface</p>
230-0424	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamisk Kollisionsovervågning DCM har stopet alle aksebevægelser, for at undgå en kollision.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0425	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning: Måling ikke mulig</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0426	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning (bruger): Ubalance for stor</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> Ubalance-overvågning (bruger): Summen af ubalancer for stor</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> Ubalance-overvågning (system): Ubalance for stor</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> Ubalance-overvågning (system): Summen af ubalancer for stor</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> Ubalance-overvågning: Konfiguration mangler</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-042B</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning: Ugyldig spindel defineret</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> Ubalance-overvågning: Ugyldig måleakse defineret</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> Ubalance-overvågning: Systemmonitor ikke aktiv</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> Ubalance-overvågning: Spindel ikke konfigureret</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-042F</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning: Spindel-parameter eller index forkert</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>
<b>230-0430</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning: Grænseomdr.tal nået</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>
<b>230-0431</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-trace: Intern fejl</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>
<b>230-0432</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-trace: 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>
<b>230-0433</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-trace: Intern fejl</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0434	<p><b>Error message</b> Ubalance-trace: Spindel-index henviser til forkert akse</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> Ubalance-trace: Maskin-parameter ikke defineret</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> Ubalance-trace: Intern fejl</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> Ubalance-trace: Forkert spindel-index</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> Ubalance-trace: Akse for måling ikke defineret</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0439	<p><b>Error message</b> Ubalance-trace: Spindel ikke konfigureret</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> Ubalance-trace: Angivne trigger-akse ikke til rådighed</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> Ubalance-trace: Trigger-betingelser ikke opfyldt</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> Ubalance-overvågning: Tilladelig ubalance ikke defineret</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> Ubalance-overvågning: Tilladelig ubalancesum ikke defineret</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>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-043E</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning: Tilladelig ubalance ikke defineret</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>
<b>230-043F</b>	<p><b>Error message</b> Ubalance-overvågning: Tilladelig ubalancesum ikke defineret</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>
<b>230-0440</b>	<p><b>Error message</b> Overførsel af sandtidspuffer af integr. Oscilloskop starter</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-0441</b>	<p><b>Error message</b> Intern fejl ved overførsel af oscilloskop-måledata</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0442	<p><b>Error message</b></p> <p>Endekontakt/beskyttelseszone forkert program. for akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Følgende randbetingelser gælder ved endekontakter/beskyttelseszone for Modulo-akser:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den nedre begrænsning skal ligge mellem -360° og + 360°</li> <li>- Den øvre grænse skal ligge mellem 0° und + 360°.</li> <li>- Den nedre begrænsning skal være mindre end den øvre grænse.</li> <li>- Differencen mellem den øvre- og nedre grænse, skal være mindre ned 360°</li> <li>- Er maskinparameter "moveAfterRef" konfigureret, bliver værdien ikke forlænget. Der bliver vist en advarsel.</li> <li>- Begge beskyttelseszoner = 0 betyder: Overvågningen er udkoblet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas værdi for beskyttelseszone.</p>
230-0443	<p><b>Error message</b></p> <p>Overlejr håndhjuls-positioneringer\.:M118 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, under aktiv kollisionsovervågning, at aktiverer funktion M118. Funktionen håndhjulsoverlejring med M118 er i forbindelse med kollisionsovervågning ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>M118 fra NC-program fjerner eller deaktiverer kollisionsovervågning.</p>
230-0444	<p><b>Error message</b></p> <p>Kollisionsovervågning i drejedrift ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kollisionsovervågning kan ikke overvåge drejeværktøj og et roterende emne i drejespindelen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fjern muligvis kollisionssemnet (CMOs) fra drejekinematikken (underret maskinproducenten)</li> <li>- Man kan ikke vælge drejeværktøj i driftart fræsning</li> </ul>
230-0445	<p><b>Error message</b></p> <p>Hastighes fejl (axis %2) for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hastighedsafvigelsen mellem længdemåleudstyret og omdrejningsmåleudstyr er for stor.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller koblingen mellem position ig hastighed</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0446	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl ved bearbejdning af oscilloskop-måledata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Software fejl: Synkronisation af Oscilloskop-kanal er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gentag måling</li> <li>- Kontakt service, hvis fejlen opstår igen</li> </ul>
230-0447	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl ved bearbejdning af oscilloskop-måledata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Software fejl: Synkronisation af Oscilloskop-kanal er i forbindelse med triggerbetingelse fejlbehæftet</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gentag måling</li> <li>- Kontakt kundeservice, hvis fejlen optræder igen</li> </ul>
230-0448	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl ved bearbejdning af oscilloskop-måledata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interner Softwarefehler: Die Reihenfolge der zu übermittelnden Daten zum Oszilloskop ist fehlerhaft.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Messung wiederholen</li> <li>- Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler weiterhin auftritt</li> </ul>
230-0449	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul: Forkert håndhjul tilsluttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das elektronische Handrad ist nicht angeschlossen.</li> <li>- Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type ist ein falsches Handrad konfiguriert.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilslut håndhjul via kabeladaptor.</li> <li>- Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen.</li> </ul>
230-044A	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul: Beskidt eller beskadiget</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Håndhjulet meddeler en forstyrrelse i signaloverførslen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drejeger i håndhjul er forurenset</li> <li>- Håndhjul defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller funktion nød-hold- og accept tasten</li> <li>- Skift om nødvendigt håndhjulet</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-044B	<p><b>Error message</b> Håndhjul: Transmission fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type wurde ein falsches Handrad konfiguriert. - Dataoverførsel mellem håndhjul og styring er forstyrret.</p> <p><b>Error correction</b> - Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen. - Ved Radiohåndhjul: reducer afstanden i modtageren - sluk mulig støjkilde - Anschlusskabel überprüfen</p>
230-044C	<p><b>Error message</b> Håndhjul: Transmission fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Overførselskabel er defekt eller fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller overførselskabel for beskadigelser.</p>
230-044D	<p><b>Error message</b> Håndhjul: Forkert parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Initialiseringsværdien for det tilsluttede håndhjul er ikke gyldigt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Konfigurationsfilen System/CfgHandwheel/wheel-Type.</p>
230-044E	<p><b>Error message</b> Håndhjul: Tidsoverskridelse</p> <p><b>Cause of error</b> Ved kommunikation med håndhjulet er der optrådt en tidsoverskridelse.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Access-Point for håndhjulet - kontroller radio-indstilling</p>
230-044F	<p><b>Error message</b> Håndhjul: Ingen forbindelse mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Der kunne ikke etableres en forbindelse til håndhjulet. Håndhjulet befinder sig muligvis ikke i Access-Point (håndhjulmodtager).</p> <p><b>Error correction</b> Sæt håndhjul i Access-Point (håndhjulmodtager).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0450	<p><b>Error message</b> Akse %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 indtast</p> <p><b>Cause of error</b> Es wurde eine doppelte Referenzaufnahme ausgeführt.</p> <p><b>Error correction</b> In der Maschinen-Konfiguration (Parameter CfgReferencing/dblRefOffset) den angegebenen Wert eingetragen.</p>
230-0451	<p><b>Error message</b> PLC-bevægelse for akse %2 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Det aktuelle aktive NC-program, blokkerer manuel aksebevægelse via håndretningstast eller bevægelse via PLC-programmet.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas PLC-program</p>
230-0452	<p><b>Error message</b> DCM: Ingen manuel bevægelse er tilladt under programafvikling</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben versucht, eine Bewegung mit Achsrichtungstasten, Handrad oder PLC-Kommando auszuführen, während der Programmablauf aktiv war</p> <p><b>Error correction</b> Warten, bis Programmablauf beendet ist oder in Einzelsatz-Betrieb wechseln</p>
230-0453	<p><b>Error message</b> DCM: Programstart eller -fortsættelse ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben versucht ein Programm zu starten, während eine Bewegung ausgeführt wurde, z. B. Achsrichtungstasten, Handrad- oder PLC-Bewegungen .</p> <p><b>Error correction</b> Warten Sie, bis die Bewegung durch Achsrichtungstasten, Handrad oder PLC abgeschlossen ist</p>
230-0454	<p><b>Error message</b> DCM: Ingen TCPM tilladt ved aktiv DCM</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben versucht, bei aktivem DCM im Handbetrieb mit TCPM zu verfahren</p> <p><b>Error correction</b> TCPM deaktivieren DCM deaktivieren und unüberwacht fahren</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0455	<p><b>Error message</b> DCM: Bevægelse af fastspændingspatron er ikke overvåget</p> <p><b>Cause of error</b> De anvender ved aktiveret DCM Cyklus "Gevindboring med kompenserende patron". Vær opmærksom på, at bevægelsen med kompenserende patro ikke er overvåget ved DCM. Kollisionsovervågning anser kompenserende borepatron i hvileposition.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0456	<p><b>Error message</b> DCM er ikke muligt i drigtart slæbe eller delforstyret</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at anvende DCM med en ikke for-styret akse.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre konfiguration</p>
230-0457	<p><b>Error message</b> Referencemærke ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> Der Referenzpunkt wurde nach Zurücklegen der für abstandscodiertes Referenzieren notwendigen Strecke nicht gefunden.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maschinen-Hersteller benachrichtigen</li> <li>- Angebautes Messgerät prüfen</li> <li>- Maschinen-Konfiguration (Parameter posEncoderRefDist) prüfen</li> </ul> </p>
230-0458	<p><b>Error message</b> DCM: kontroller skip referencekørsel</p> <p><b>Cause of error</b> De har sat Maskin-Parameter System/CfgMachineSimul/skipReferencing på værdien TRUE. Med denne indstilling er den dynamiske kollisionsovervågning ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> Sæt parameter skipReferencing på værdien FALSK eller aktiver programmerplads-Modus (sinMode=CcAndExt)</p>
230-0459	<p><b>Error message</b> S-RAM-indhold af akse %2 er inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> De gemte EnDat-positionsverdier for akse i S-RAM er ikke gyldige. Der bliver anvendt en i en fil gemt værdi.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller aktuelle position for aksen</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-045B	<p><b>Error message</b> DCM: Aktivering under en bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b> De har aktiveret Dynamisk Kollisions Overvågning under programafvikling eller en aksebevægelse.</p> <p><b>Error correction</b> Aktiver DCM ved stilstand af maskinen.</p>
230-045C	<p><b>Error message</b> S-RAM-indhold af akse %2 er overskredet med værdi fra fil</p> <p><b>Cause of error</b> De i S-RAM lagret EnDat-positions værdi for aksen, blev med en lagret fil værdi, overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller den aktuelle position af aksen</p>
230-045D	<p><b>Error message</b> Akse %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 blev indlæst</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev udført en dobbelt referancekørsel.</p> <p><b>Error correction</b> I konfigurationen bliver de angivne værdier indført.</p>
230-045E	<p><b>Error message</b> Oscilloskop aktiv ved start af referancebearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b> Oscilloskob er aktivt og der bliver samtidig startet en referancebearbejdning. Under referencebearbejdningen kan oscilloskob ikke anvendes.</p> <p><b>Error correction</b> Luk oscilloskob og genoptag referencebearbejdningen.</p>
230-045F	<p><b>Error message</b> Programmerede bevægelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> I driftarten "frikør" er ingen programmerede bevægelser tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Så længe driftarten "Frikør" er aktiv, må ingen NC-program startes.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0460	<p><b>Error message</b> Konfiguration af akse %2 forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Aksen er forkert konfigureret.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller og hhv. korriger konfiguration af akse på følgende sted:            - CfgSupplyModule-&gt;name            - CfgPowerStage-&gt;ampPowerSupplyType            - CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage            - CfgServoMotor-&gt;motSupply</p>
230-0461	<p><b>Error message</b> Konfiguration af kinematiske kompensation forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationen af temperaturkompensationen hhv. kinematiske kompensation er forkert. Styringen kører uden kompensation så længe at fejlen ikke er korrigeret. Den nøjagtige årsag kan hentes i hjælpeteksten på engelsk</p> <p><b>Error correction</b>            - Kvitter fejl, for at fortsætte uden kompensation            - Korriger konfiguration</p>
230-0462	<p><b>Error message</b> Temperaturkompensation fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Ved beregning af temperaturkompensation er en fejl opstået. Muligvis er temperaturkompensationen ikke mere aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfiguration af temperaturkompensation.</p>
230-0463	<p><b>Error message</b> Kinematiske kompensation fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Ved beregning af kinematisk kompensation er en fejl opstået. Muligvis er den kinematiske kompensation ikke mere aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrolle- og evt. korriger kinematisk kompensation.</p>
230-0464	<p><b>Error message</b> EnDat-Multiturn-tæller af akse %2 blev korrigeret</p> <p><b>Cause of error</b> Den i konfigurationen tilhørende værdi for EnDat-Multiturn-tæller er ikke plausibel. Værdien blev automatisk korrigeret af styringen.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller den aktuelle position af aksens</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-0465	<p><b>Error message</b></p> <p>EnDat-Multiturn-tæller af akse %2 blev ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i konfigurationen tilhørende værdi for EnDat-Multiturn-tæller blev overskredet.</p> <p>Ændringen bliver overført ved næste ny-start af styringen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Genstart styringen</p>
230-0467	<p><b>Error message</b></p> <p>Optionen KinematicsComp er ikke frigivet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev konfigureret en kinematisk kompensation. KinematiksComp er dog ikke frigivet.</p> <p>Kinematisk Kompensation er ikke aktiv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger konfiguration hhv. frigiv Software-option.</li> </ul>
230-0468	<p><b>Error message</b></p> <p>Maksimal kompensationsværdi %2 i CfgKinSimpleTrans %1 er opnået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værdien for kinematiske Temperaturkompensation ved transformationen, har overskredet den maksimal tilladte værdi.</p> <p>Kompensationen bliver fastsat til den maksimale værdi.</p> <p>Advarslen bliver slettet, så snart under maksimale værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller og hhv. korrigere beregning af kompensation</li> <li>- Kontroller indgående PLC-variable</li> </ul>
230-0469	<p><b>Error message</b></p> <p>Maksimal kompensationsværdi %2 i akse %1 komponent %3 er opnået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værdien for kinematiske kompensation ved på aksen, har overskredet den maksimal tilladte værdi.</p> <p>Kompensationen bliver fastsat til den maksimale værdi.</p> <p>Advarslen bliver slettet, så snart under maksimale værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer maskinproducenten</li> <li>- Kontroller hhv. korrigere den beregnede værdi</li> <li>- Kontroller hhv. korrigere indkommende PLC-variable og Tabel</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-046A</b>	<p><b>Error message</b> Flere end %2 hurtige PLC-indgange er defineret</p> <p><b>Cause of error</b> I IOC-filen er der defineret flere hurtige PLC-Indgange end tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger IO-konfiguration - informer kundeservice</p>
<b>230-046B</b>	<p><b>Error message</b> Hurtigere PLC-indgang på ulovligt Bus-System</p> <p><b>Cause of error</b> - In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system. - Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL. The affected PLC input is shown in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the IO configuration - Inform your service agency</p>
<b>230-046C</b>	<p><b>Error message</b> Hurtig PLC-indgang defineret flere gange</p> <p><b>Cause of error</b> Fast PLC inputs are 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> - Check the IO configuration - Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required - Inform your service agency</p>
<b>230-046D</b>	<p><b>Error message</b> Indgang for aksegruppefrigivelse forkert parmetereret</p> <p><b>Cause of error</b> PLC-indgang for aksegruppefrigivelse blev ikke eller fejlagtig parmetereret i IO-konfigurationen (IO-Fil).</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller IO-konfiguration - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-046E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Flere indgange for aksegruppefrigivelse %2 defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Per aksegruppe bør der kun defineres en PLC-indgang for aksegruppefrigivelse.</li> <li>- I IOC-Filen blev der for en aksegruppen defineret flere PLC-indgange for aksegruppefrigivelse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
<b>230-046F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang for aksegruppefrigivelse %2 fra utilladekig Bus-System</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indgangen for aksegruppefrigivelse blev i IO-konfigurationen (IOC-Fil) defineret for et ikke tilladt Bus-system. Indgangen bør kun defineres for en HCSI-PL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
<b>230-0470</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Hurtigere indgang for spindel forkert parmetereret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den hurtige indgang for spindlen blev ikke eller fejlagtig parmetereret i IO-konfigurationen (IO-Fil).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
<b>230-0471</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Flere hurtige indgange for spindel %2 defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For en spindel blev der i IO-konfigurationen (IOC-Fil) defineret flere end én hurtig udgang Der er maksimalt tilladt én indgang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0472	<p><b>Error message</b></p> <p>Hurtigere indgang for spindel %2 fra utilladelig Bus-System</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den hurtige indgang for spindlen blev defineret for et ikke tilladt Bus-system.</li> <li>Indgangen bør kun defineres for en HSCI-PL eller intern PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
230-0473	<p><b>Error message</b></p> <p>Hurtig indgang kan ikke aktiveres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En hurtigere indgang kan ikke aktiveres, da IO-konfigurationen ikke stemmer overens med den faktiske Hardware-opbygning.</p> <p>Den påvirkede indgang er angivet i tillægsinformationen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styringen opererer i simulations mode.</li> <li>- IOC-fil passer ikke til Hardware opbygning.</li> <li>- Optionen i konfigurationen er ikke sat korrekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Hardware-opbygning</li> <li>- Kontroller IO-Konfiguration</li> <li>- Kontroller Option</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
230-0474	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang for aksegruppefrigivelse defineret flere gange</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inputs for axis-group release are 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>- Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-0475</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Hurtig indgang for spindel %2 defineret flere gange</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Såvel i IOC-Filen som også i konfigurationsdata (maskin-parameter) er hurtige indgange for spindlen defineret. Bemærk, at indlæsningen i konfigurationsdata (maskin-parameter) har forrang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller IO-konfiguration</li> <li>- kontroller og hhv. slet indlæsning i konfigurationsdatum CfgSpindle/MP_fastInput (maskin-parameternummer 401502)</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
<b>230-0479</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: Identifikationen blev tilpasset; akse %1; fil %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kompensations-fil for TRC blev tilpasset. Værdien blev overført og aktiveret i Regler-Enhed CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær opmærksom på yderligere meldinger.</p>
<b>230-047A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen Hurtig indgang for spindel %2 (%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev ikke defineret en hurtig indgang for referencekørsel eller stop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller IO-konfiguration (IOC-Fil)</p>
<b>230-047B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>For stor positions fejl programmeret. Begrænsning på %1 mm.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For kinematicsComp er en for stor positioneringsfejl konfigureret.</li> <li>- Den konfigurerede værdi bliver begrænset.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger kinematikkonfiguration (Maskin-Parameter locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC) eller den tilsvarende værdi(er).</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-047E	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %2: Dobbelt referencekørsel er aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved aktiveret dobbelt referencekørsel bliver en tastecyklus startet, selvom referencemærket på længdemålesystemet ikke er overkørt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Overkør referencemærke</li> <li>- Kontroller indlæsning for dobbelt referencekørsel i maskin-parameter MP_doubleRef</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
230-047F	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktuelle position af akse (%2) kan ikke overføres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurationen fra maskinproducenten tillader ikke overførsel af aktuell EnDat-position</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
230-0480	<p><b>Error message</b></p> <p>Maksimal kompensationsværdi %2 i akse %1 opnået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værdien for kinematiske compensation ved på aksen, har overskredet den maksimal tilladte værdi. Kompensationen bliver fastsat til den maksimale værdi. Advarslen slettes, så snart den maksimale værdi kommer nedenfor 0,1 mm.</p> <p>I den kinematiske compensation indgår såvel kinematisk temperaturkompensation som compensation via KinematicsComp (Software-Option).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller beregninen af kompensations-værdien og korriger hhv.</li> <li>- Kontroller de i compensationen indgående PLC-variabler og Tabeller og hhv. korriger</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-0481	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul %3: Forkert håndhjul tilsluttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das elektronische Handrad ist nicht angeschlossen.</li> <li>- Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type ist ein falsches Handrad konfiguriert.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilslut håndhjul via kabeladaptor.</li> <li>- Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0482	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul %3: Forurennet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Håndhjulet meddeler en forstyrrelse i signaloverførslen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drejegiver i håndhjul er forurennet</li> <li>- Håndhjul defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller funktion nød-hold- og accept tasten</li> <li>- Skift om nødvendig håndhjulet</li> </ul>
230-0483	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul %3: Transmission fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type wurde ein falsches Handrad konfiguriert.</li> <li>- Dataoverførsel mellem håndhjul og styring er forstyrret.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen.</li> <li>- Ved Radiohåndhjul: reducer afstanden i modtageren</li> <li>- sluk mulig støjkilde</li> <li>- Anschlusskabel überprüfen</li> </ul>
230-0484	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul %3: Transmission fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Overførselskabel er defekt eller fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller overførselskabel for beskadigelser.</p>
230-0485	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul %3: Forkert parameter</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Initialiseringsværdien for det tilsluttede håndhjul er ikke gyldigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller Konfigurationsfilen System/CfgHandwheel/wheel-Type.</p>
230-0486	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul %3: Tidsoverskridelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved kommunikation med håndhjulet er der optrådt en tidsoverskridelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Access-Point for håndhjulet</li> <li>- kontroller radio-indstilling</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0487	<p><b>Error message</b> Håndhjul %3 : Ingen forbindelse mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Der kunne ikke etableres en forbindelse til håndhjulet. Håndhjulet befinder sig muligvis ikke i Access-Point (håndhjulmodtager).</p> <p><b>Error correction</b> Sæt håndhjul i Access-Point (håndhjulmodtager).</p>
230-0488	<p><b>Error message</b> Ingen overensstemmelse mellem håndhjul og tilslutning</p> <p><b>Cause of error</b> - Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned - The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the number of configured handwheels to one handwheel - Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList) - Inform your service agency</p>
230-0489	<p><b>Error message</b> Kun mulig ved trådløst håndhjul HR 550FS</p> <p><b>Cause of error</b> - More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured</p> <p><b>Error correction</b> - 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) - Inform your service agency</p>
230-048C	<p><b>Error message</b> Fejl ved kvittering af SampleRate fra 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> - Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate - Inform your service agency</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-048D	<p><b>Error message</b> Håndhjuloverlejring bliver ignoreret</p> <p><b>Cause of error</b> Under M140 og målebevægelse kan håndhjuloverlejring ikke ændres.</p> <p><b>Error correction</b> Er M140 eller en målebevægelse ikke aktiv, kan håndhjuloverlejring igen ændres.</p>
230-048E	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl ved enkeltblok-drift</p> <p><b>Cause of error</b> Der er opstået en fejl, som kan forstyrre blokvisningen i enkeltblokdirft.</p> <p><b>Error correction</b> - Slet fejl og viderebearbejd normalt I enkeltblokdirft kan de meget sjældent forekomme, at blokvisningen delvis ikke stemmer overens med bearbejdningen. Bevægelsen kører alligevel videre i enkelt kørsel. - Optræder fejlen sig gentagende gange skal de genererer en servicefil og kontakte kundeservice..</p>
230-048F	<p><b>Error message</b> Håndhjul %3: kppommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern kommunikationsfejl med håndhjul</p> <p><b>Error correction</b> - Gem Service-Fil - Kontakt kundeservice</p>
230-0490	<p><b>Error message</b> PLC-bevægelse for akse %2 afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> - En aksebevægelse via retningstasten eller via PLC-program blev stoppet ved en rekonfiguration eller en systemcyklus.</p> <p><b>Error correction</b> - Start evt. aksebevægelsen igen.</p>
230-0491	<p><b>Error message</b> Frikørsel fra gevind afsluttet</p> <p><b>Cause of error</b> Frikørsel ud af gevind er afsluttet.</p> <p><b>Error correction</b> - NC-program skal fortsættes: Kviter melding og fortsæt NC-program med NC-Start - NC-program skal ikke fortsættes: Kviter melding og afbryd NC-program med INTERNER STOPP.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0492	<p><b>Error message</b> NC-Software passer ikke til UVR-Firmware</p> <p><b>Cause of error</b> Fejlbehæftet kombination fra NC-Software og UVR-Firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-0493	<p><b>Error message</b> Watchdog MC / UVR forskellig</p> <p><b>Cause of error</b> Watchdogs på hovedcomputer MC og forsyningsenhed UVR har forskellig værdier.</p> <p><b>Error correction</b> Generér en service-fil og kontakt service.</p>
230-0494	<p><b>Error message</b> Melding fra UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningshed UVR melder en fejl.Indstikskortet "SPI-modul" melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-0495	<p><b>Error message</b> Forkert akse-index %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Maskinparameter CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex indeholder en ugyldig værdi.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og evt. korriger konfiguration i MP_ccAxisIndex: Gyldig værdi er 0.. N-1, hvorved N er antal reguleringskredse på den pågældende reguleringsenhed. Eksempel: For en CC xx06 er værdien 0 til 5 gyldig - Kontakt kundeservice</p>
230-0496	<p><b>Error message</b> Indgang for omdr.-måleudstyr (%1) ikke gyldig</p> <p><b>Cause of error</b> Faulty configuration of the speed encoder input for the axis</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the axis: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0497	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert Inverter eller motortilslutning (%1 Inv. %2, Motor %3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den konfigurerede tilslutning for Inverter på reguleringsenheden er ikke tilgængelig (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface)</li> <li>- eller ved konfigureret tilslutning er ingen Inverter tilsluttet (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface)</li> <li>- eller den konfigurerede tilslutning for motor på Inverter er ikke tilgængelig (CfgAxisHardware/MP_motorConnector).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller følgende maskinparameter:</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>Fejlhæftet synkronisering under en bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En systemfejl førte til en ikke korrekt synkronisering</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt kundeservice</p>
230-0499	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) mangler for interp. PLC-Bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maskinparameter CfgLaAxis/MP_axManualJerk skal være konfigureret for interpolerende PLC-bevægelser.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller for de interpolerende PLC-akser konfigurationen i maskinparameter CfgLaAxis/MP_axManualJerk prüfen.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
230-049A	<p><b>Error message</b></p> <p>Spindelomdrejningstal?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The NC program cannot be simulated because the spindle speed for the feed per revolution is missing. A simulation is possible only with the simulation speed FMAX.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the NC program and change it if necessary</li> <li>- Change the simulation speed to FMAX.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-049C	<p><b>Error message</b> Timeout ved kommandobearbejdning af UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> En UVR har ikke anerkendt en given kommando</p> <p><b>Error correction</b> Mulig årsag: - HSCI-forbindelse afbrudt (se yderlig fejlmeldinger) - UVR defekt</p>
230-049D	<p><b>Error message</b> En parameterændring kræver afbrydelse af drev</p> <p><b>Cause of error</b> Før ændring af retningsbit i parameteren skal drevet være slukket.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-049E	<p><b>Error message</b> Realtids-koblingsfunktion (RTC) sammen med håndhjul aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> - Real time coupling function (RTC) is to be closed while the handwheel is active, or - the handwheel is to be activated while the real time coupling function is active.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC program and correct it if necessary - Activate the handwheel at a later time - Inform your service agency</p>
230-04A0	<p><b>Error message</b> Bremsetest %1 for akse %2 mislykket</p> <p><b>Cause of error</b> - Note further messages.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
230-04A2	<p><b>Error message</b> Tastesystem %1 bliver ikke understøttet af sende-modtage-enheden</p> <p><b>Cause of error</b> Sende-modtagerenhed understøtter ikke tastesystemet.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg andet tastesystem Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04A3	<p><b>Error message</b> Kollision med tastesystemet</p> <p><b>Cause of error</b> Tastesystemets kollisions beskyttelse er blevet udløst.</p> <p><b>Error correction</b> Kør manuelt tastesystemet fri igen.</p>
230-04A4	<p><b>Error message</b> Konfiguration af håndhjul i akse %2 forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Connections were configured that are not available on this CC.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the axis: - CfgAxisHandwheel-&gt;hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel-&gt;input</p>
230-04A5	<p><b>Error message</b> Håndhjul %3: Håndhjul bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> - Det elektroniske håndhjul bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Softwareversion - Kontakt kundeservice - Ellers anvend et ældre håndhjul - Eller installer en Software Service-Pack, der understøtter denne håndhjuls model</p>
230-04A6	<p><b>Error message</b> Flere radiohåndhjul på samme radiokanal</p> <p><b>Cause of error</b> There might be several radio handwheels operating in the environment with the same radio channel.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the channels selected for the radio handwheels - Use the configuration dialog to check the frequency spectrum - Change radio channel if required</p>
230-04A7	<p><b>Error message</b> Andre radioudstyr forstyrrer ved drift med radiohåndhjul</p> <p><b>Cause of error</b> Andre radioudstyr forstyrrer driften med radiohåndhjul</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller trådløse håndhjuls indstillede radiokanaler - ellers skift radiokanal</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse %2 kan ikke aktiveres eller deaktiveres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved et kørselsområdeskift skal dem til deaktiverede akser før position, omdr.- og strømregulering være slukket.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller PLC-Program og evt. korriger.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
230-04A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedlukning bør ikke sættes, Parameterblok %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup bør ikke sættes ved styringer med integreret Funktionel Sikkerhed FS fra HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollere parameter.</li> <li>- Funktionen skal være realiseret af maskinproducenten med SPLC-Program.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
230-04AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedlukning skal sættes, Parameterblok %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup bør ikke sættes ved styringer uden integreret Funktionel Sikkerhed FS fra HEIDENHAIN.</p> <p>Bemærk den tekniske håndbog til Deres styring for funktionen og grænsevilkårene for denne parameter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollere parameter.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
230-04AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameterblok %3 sættes ikke før Parameterblok %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter skal sættes for Parameterblok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollere parameter.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>230-04AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang for aksegruppefrigivelse bliver ignoreret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev defineret indgange for aksegrupper-Frigivelse med indstillingen CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Disse bliver ved denne maskine ignoreret. Sikkerhedsfunktionen STO, SBC og SS1 kan udelukkende benyttes med lukke-modul PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Slet indstillingeniveOffGroupInputs.</li> <li>- Sikkerhedsfunktionen lægges på en PAE-Modul terminal og konfigurer afhængig af risikoanalyse af maskinen.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>230-04AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PL indgang som aksegruppefrigivelse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev defineret PL-indgange for aksegrupper-Frigivelse i IOCP-fil. Disse bliver ved denne maskine ignoreret. Sikkerhedsfunktionen STO, SBC og SS1 kan udelukkende benyttes med lukke-modul PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Slet maskinfunktion aksegruppefrigivelse på alle PL-indgangsterminaler.</li> <li>- Sikkerhedsfunktionen lægges på en PAE-Modul terminal og konfigurer afhængig af risikoanalyse af maskinen.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>230-04AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PAE-Modul i IOPC fil ikke konfigureret.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev ikke fundet nogen maskinfunktion for aksegruooe-frigivelse i IOCP-fil. Sikkerhedsfunktionen STO, SBC og SS1 kan udelukkende konfigureres med en PAE-H udkoblingsmodul. Formodenlig er PAE-Modul ikke konfigureret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurer PAE-Modul korrekt i IOCP-fil.</li> <li>- Sikkerhedsfunktionen lægges på en PAE-Modul terminal og konfigurer afhængig af risikoanalyse af maskinen.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Maskinfunktion aksegruppefrigivelse på PL modul konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev mindst konfigureret +en terminal i IOCP Fil for maskinfunktion aksegruppefrigivelse, selvom Modulet ikke er et PAE-Modul. Sikkerhedsfunktionen STO, SBC og SS1 kan udelukkende benyttes med lukke modul PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sikkerhedsfunktionen lægges på en PAE-Modul terminal og konfigurerer afhængig af risikoanalyse af maskinen.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
230-04B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig PWM frekvens konfigureret for akse %2.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>der blev konfigureret en forkert eller ugyldig PWM-frekvens. For CC 61xx hhv. UEC 1xx er frekvens op til 10 kHz mulig. For Gen3 udstyr er, alt efter UM-udstyr, kun en frekvens op til 10 kHz eller enkelte frekvenser mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller og korriger konfiguration under CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq.</p>
230-04B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Flere sikre akser aktiveret end frigivet i SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Med akseoptionen i SIK er fastlagt, hvor mange akser samtidig skal være aktive. De har flere sikre akser aktiveret med maskinkonfigurationen, end som er frigivet akseoptioner i SIK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller og evt. korriger maskinkonfiguration</li> <li>- Hvid der behøves flere sikre akser: Et Password til frigivelse af yderlige akser får De fra HEIDENHAIN.</li> </ul>
230-04B4	<p><b>Error message</b></p> <p>SMC: Manglende tilbagemelding</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SMC run-time error:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The safety-oriented software did not respond within the expected time period.</li> <li>- Generally high system load</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the system load</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-04B7	<p><b>Error message</b> Konfiguration af akse %2 forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Aksen er forkert konfigureret.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfiguration i akse i følgende maskinparameter og korriger evt. und ggf. korrigeren:  - CfgSupplyModule/MP_name  - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType  - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage  - CfgPowerStage/MP_supplyModule  - Kontakt kundeservice</p>
230-04B9	<p><b>Error message</b> Signalet kan ikke optages</p> <p><b>Cause of error</b> Den krævede rettighed for optagelse af PLC-Signal mangler.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-04BA	<p><b>Error message</b> UVR%2 Parameterændring kræver genstart. Afslut og genstart styring.</p> <p><b>Cause of error</b> Ændrede maskinparameter ikke overføres fra UVR uden en genstart.</p> <p><b>Error correction</b> Genstart styringen</p>
230-04BC	<p><b>Error message</b> Advarsel EnDat-omdr. måleudstyr Motor %1-akse ID: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern funktionsgrænse af måleudstyr er underskredet.</p> <p><b>Error correction</b>  - Kontroller det påbyggede måleudstyr og evt. korriger  - Rengør måleudstyr hvis muligt  - Kontroller om en af måleudstyrets specifikationer ikke er overholdt, f.eks. forsyningsspænding eller rumtemperatur.  Sørg i så fald for, at måleudstyret er indenfor specifikationer.  - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04BD	<p><b>Error message</b> Forvarsel EnDat-positionmåleudstyr %1-akse ID: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern funktionsgrænse af måleudstyr er nået. Måleudstyret kan stadigvæk betjenes, der anbefales dog en kontrol af måleudstyret.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller det påbyggede måleudstyr og evt. korriger - Rengør måleudstyr hvis muligt - Kontroller om en af måleudstyrets specifikationer ikke er overholdt, f.eks. forsyningsspænding eller rumtemperatur. Sørg i så fald for, at måleudstyret er indenfor specifikationer. - Kontakt service</p>
230-04BE	<p><b>Error message</b> Advarsel EnDat-positionmåleudstyr %1-akse ID: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern funktionsgrænse af måleudstyr er underskredet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller det påbyggede måleudstyr og evt. korriger - Rengør måleudstyr hvis muligt - Kontroller om en af måleudstyrets specifikationer ikke er overholdt, f.eks. forsyningsspænding eller rumtemperatur. Sørg i så fald for, at måleudstyret er indenfor specifikationer. - Kontakt service</p>
230-04BF	<p><b>Error message</b> Fatal fejl på Inverter %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern fejl i Inverter</p> <p><b>Error correction</b> - Bemærk yderlig meldinger - Kontakt kundeservice</p>
230-04C0	<p><b>Error message</b> Nød-stop ved Inverter %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern fejl i Inverter</p> <p><b>Error correction</b> - Bemærk yderlig meldinger - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04C1	<p><b>Error message</b> NC-stop ved Inverter %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern fejl i Inverter</p> <p><b>Error correction</b> - Bemærk yderlig meldinger - Kontakt kundeservice</p>
230-04C2	<p><b>Error message</b> Bremseudgang ikke læsbar fra IOCP-Fil</p> <p><b>Cause of error</b> IOCP-fil blev ikke konfigureret eller kan ikke læses</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
230-04C3	<p><b>Error message</b> Bremseudgang bliver ignoreret</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev "Udgang til bremse-styring" konfigureret i IOCP-fil. Dette bliver i den nuværende maskinkonfiguration ikke understøttet og bliver derfor ignoreret.</p> <p><b>Error correction</b> - Fjern konfigurerede udgang til bremsestyring fra IOCP-fil - Konfigurer udgang til bremsestyring med CfgBrake/MP_connection - Kontakt kundeservice</p>
230-04C4	<p><b>Error message</b> To bremseudgange tildelt til den samme bremse %1</p> <p><b>Cause of error</b> I IOCP-fil blev to "Udgang til bremse-styring" konfigureret med samme reference til en bremse (CfgBrake).</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og korriger Konfiguration af bremsestyring i IOCP-fil - Kontakt kundeservice</p>
230-04C5	<p><b>Error message</b> Kontrol af bremse %2 på akse %3 forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Den konfigurerede udgang af bremse-styringen i IOCP-fil henviser til en anden Hardware-tilslutning som den aksens benytter.</p> <p><b>Error correction</b> - Konfigurer udgang til bremsestyring i IOCP-fil til den korrekte klemme - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04C6	<p><b>Error message</b> Bremse %2: MP_connection bør ikke være konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file</p>
230-04C7	<p><b>Error message</b> Tilslutning af bremse %2 ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Den til bremsestyring nødvendige udgang mangler i IOCP-fil.</p> <p><b>Error correction</b> - Konfigurer udgang til bremsestyring af denne bremse i IOCP-fil - Kontakt kundeservice</p>
230-04C8	<p><b>Error message</b> Bremsetilslutning af bremse %2 ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguration bremsetilslutning i CfgBrake/MP_connection mangler</p> <p><b>Error correction</b> - Konfigurer maskinparameter CfgBrake/MP_connection - Kontakt kundeservice</p>
230-04C9	<p><b>Error message</b> Accept af sikkerhedsrelaterede parameter % 1 krævet</p> <p><b>Cause of error</b> - Hardware-opbygning, f.eks. anden Inverter type - Konfiguration af sikkerhedsrelevant Parameter blev ændret - Den gemte Konfiguration blev ved Hardware-Defekt ændret</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Sikkerhedsrelevant Konfiguration for drev (Parameterblok) - Hvis det er nødvendigt, skal konfigurationen igen fjernes af egnet person - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04CA	<p><b>Error message</b> Bremsetilslutning af bremse %2 forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Bremsekobling CfgBrake/MP_connection blev konfigureret med en forkert værdi</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller indlæsning i Masskinparameter CfgBrake/MP_connection og korriger evt. - Kontakt kundeservice</p>
230-04CB	<p><b>Error message</b> Akser skiftet under bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b> - Result of emergency stop during movement - Clamping operation was switched while the axis was in motion - Axis was switched off while in motion</p> <p><b>Error correction</b> - If you suspect a PLC error, contact your machine tool builder.</p>
230-04CC	<p><b>Error message</b> Håndhjul deaktiveret for akse %3</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen venter på automatisk klemning af akse. Det aktive Håndhjul forhindre denne klemning.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver Håndhjul for denne akse.</p>
230-04CD	<p><b>Error message</b> Fejl ved konvertering af motor %1</p> <p><b>Cause of error</b> Converting the motor data from the old table 'PLC:\table\motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
230-04CE	<p><b>Error message</b> Kommunikation med Inverter CC fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during the internal communication with the CC controller unit. Internal information: error in acknowledging the SampleRate. The requested "blockSize" is not available.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04CF	<p><b>Error message</b> En client med dette ID er allerede tilmeldt</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> Konfigurations-Server er ikke klar</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> Den krævede Parameter er ikke tilgængelig.</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> Fejlbehæftet aksekonfiguration (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the configuration</p>
230-04D3	<p><b>Error message</b> Overvågning af Spftware-endestop defekt</p> <p><b>Cause of error</b> Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted.</p> <p><b>Error correction</b> - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04D4	<p><b>Error message</b> Nød-stop ved CC %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern fejl i Inverter</p> <p><b>Error correction</b> - Bemærk yderlig meldinger - Kontakt kundeservice</p>
230-04D5	<p><b>Error message</b> NC-stop ved CC %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern fejl i Inverter</p> <p><b>Error correction</b> - Bemærk yderlig meldinger - Kontakt kundeservice</p>
230-04D6	<p><b>Error message</b> Temperatur af CC for høj %2</p> <p><b>Cause of error</b> Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components</p> <p><b>Error correction</b> - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency</p>
230-04D7	<p><b>Error message</b> Fejl ved kvittering af SampleRate 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> Fejl ved kvittering af SampleRate 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>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04DD	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang for SBC.GLOBAL forkert konfigureret</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>
230-04DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Indgang for SBC.GLOBAL skal ikke konfigureres</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>
230-04E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Endekontakt/beskyttelseszone forkert programmeret for akse %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>
230-04E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Startposition af akse (%2) ikke tilladt ved blokafvikling</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Startposition af akse ligger udenfor det mulige kørselsområde.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfiguration af Software-endekontakt</li> <li>- Kontroller startpunkt af akse i NC-Program</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-04E3	<p><b>Error message</b></p> <p>No complete circle was recorded</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the configured feed rate was achieved</li> <li>- Check the configured trigger speed</li> </ul>
230-04E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert UVR/UEC Konfiguration: %2, Index ugyldig: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert UVR/UEC Konfiguration: Dobbelt konfiguration: %1 - %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The parameter CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p><b>Error message</b></p> <p>Aksebevægelser under ændring af CLP-filtre er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>No axis may move while the CLP filter is being switched on or off.</p> <p>The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding).</p> <p>Possible causes of the filter switching:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129)</li> <li>- Tilting the working plane</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the NC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Underordnet hastighed for lav</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Increase the underlying velocity</li> <li>- The excitation amplitude might need to be reduced</li> </ul>
230-04E9	<p><b>Error message</b></p> <p>Arbejdshukommelse for evaluering af måledata er for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Close any unnecessary applications</li> <li>- Restart the control</li> </ul>
230-04EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Mål maskinstatus: Hukommelsesstyring defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cannot delete an internal system file for temporary processing.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
230-04EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Akse gruppefrigørelse trukket tilbage under aktiv bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Axis-group enabling was disabled for safety reasons.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>If no reason can be identified, inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04ED	<p><b>Error message</b> Strømreguleringsparameter ikke korrekt %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameteriseringen af den aktuelle strømregulator (CfgCurrentControl) er ikke korrekt Blandet parametring er ikke tilladt: Anvend kun (iCtrlPropGain og iCtrlIntGain) eller (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ og iCtrlIntGainQ)</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigering af strømregulator (iCtrlPropGain = 0 og iCtrlIntGain = 0) eller sæt (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 og iCtrlIntGainQ = 0)</p>
230-04EE	<p><b>Error message</b> Strømreguleringsparameter ikke korrekt %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameteriseringen af controller (CfgCurrentControl) er ikke korrekt iCtrlPropGain = 0, selvom iCtrlIntGain &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigering af controller: Sæt iCtrlPropGain &gt; 0 eller iCtrlIntGain = 0</p>
230-04EF	<p><b>Error message</b> Strømreguleringsparameter ikke korrekt %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameteriseringen af controller (CfgCurrentControl) er ikke korrekt iCtrlPropGainD = 0, selvom iCtrlIntGainD &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigering af controller: Sæt iCtrlPropGainD &gt; 0 eller iCtrlIntGainD = 0</p>
230-04F0	<p><b>Error message</b> Strømreguleringsparameter ikke korrekt %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameteriseringen af controller (CfgCurrentControl) er ikke korrekt iCtrlPropGainQ = 0, selvom iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigering af controller: Sæt iCtrlPropGainQ &gt; 0 eller iCtrlIntGainQ = 0</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
230-04F6	<p><b>Error message</b> Overvågning føre til en advarsel</p> <p><b>Cause of error</b> Handling, der skal udføres i overvågningen, udløser en advarsel</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</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>

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

Fejlnummer	Beskrivelse
230-0501	<p><b>Error message</b> Konfiguration af overvågningsopgave forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Ved konfiguration af en Monitor er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b> kontaktes service</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Fejl ved grafisk visualisering af en overvågningsopgave</p> <p><b>Cause of error</b> Der er opstået en intern fejl i forbindelse med den grafiske visualisering af værdier fra komponent- eller procesovervågning.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfigurationen af overvågningsopgaverne og ret evt.</p>
230-0508	<p><b>Error message</b> Processerovervågning er deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> I det aktuelle NC-program er der defineret en overvågningsdel, men procesovervågningen er deaktiveret.</p> <p><b>Error correction</b> Aktiver procesovervågning for det aktuelle NC-program eller tilpas NC-programmet</p>
230-0509	<p><b>Error message</b> Procesovervågning er deaktiveret indtil næste programstart</p> <p><b>Cause of error</b> Programafvikling blev forstyrret</p> <p><b>Error correction</b> genstart afvikling af NC-program</p>
230-050A	<p><b>Error message</b> Genstart ved gevindboring (backtrack) ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Du forsøgte at genstarte gevindboring efter en programafbrydelse. Dette er ikke muligt med den aktuelle parameterrindstilling (maskinparameter backTrack = TRUE).</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Træk værktøjet tilbage fra gevindet manuelt og afbryd programafviklingen</li> <li>- Indstil om nødvendigt maskinparameteren backTrack til værdien FALSE</li> </ul> </p>



Fejlnummer	Beskrivelse
230-050B	<p><b>Error message</b> PLC-bevægelse for akse %2 afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> En aksebevægelse af PLC-programmet blev afbrudt, fordi kinematik blev aktiveret under bevægelsen (f.eks. på grund af en driftstilstandsændring).</p> <p><b>Error correction</b> Genstart om nødvendigt aksebevægelsen.</p>
230-050D	<p><b>Error message</b> Endekontakt %1 %2 (akse ikke referencekørt)</p> <p><b>Cause of error</b> Software-endestopovervågning aktiv med urefereret akse. Ved at bekræfte meddelelsen kan softwaregrænseafbryderen overskrides.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-050E	<p><b>Error message</b> Aksekonfiguration for akse %2 forældet</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev fundet en indlæsning i konfigurationen, som ikke længere bruges.</p> <p><b>Error correction</b> Den forældede indlæsning skal fjernes fra konfigurationen.</p>
230-050F	<p><b>Error message</b> Aktivering af SIK-indstillingen "FS Control Loop Qty." ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> SIK option #6-30-2 kan kun aktiveres, hvis SIK option #6-30-1 også er indstillet.</p> <p><b>Error correction</b> Lås op for SIK-mulighed #6-30-1.</p>
231-4003	<p><b>Error message</b> 4003 NØDSTOP aktiv (NØDSTOP test)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
231-4004	<p><b>Error message</b> 4004 NØDSTOP inaktiv (NØDSTOP test)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-4005	<b>Error message</b> 4005 Stack overflow advarsel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4007	<b>Error message</b> 4007 Ingen interrupt fra gate array <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4008	<b>Error message</b> 4008 Svar på en host kommando kon for sent <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4009	<b>Error message</b> 4009 Forkert interrupt (AC-fejl, NØD-STOP) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-400B	<b>Error message</b> 400B Host bliver opfordret til synkronisering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4011	<b>Error message</b> 4011 Akse %1: Måling afbrudt ved NC-Stop <b>Cause of error</b> Cyklus blev afbrudt under en måling ved et NC-Stop. Måling blev afbrudt og data kasseret. <b>Error correction</b> - Fortsæt Cyklus med NC-Start - Gentag måling
231-4110	<b>Error message</b> 4110 Snavset målesystem (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4120	<b>Error message</b> 4120 Frekvens-overskridelse i målesystem (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-4130</b>	<b>Error message</b> 4130 Snavs på målesystemets Z1-spor (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4140</b>	<b>Error message</b> 4140 Power modul advarsel: Køleplade temperatur akse: %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4150</b>	<b>Error message</b> 4150 Power modul advarsel for akse: %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4160</b>	<b>Error message</b> 4160 Gate array status reg. = endnu ikke gemt (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4170</b>	<b>Error message</b> 4170 Fejl ved temperatur måling (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4200</b>	<b>Error message</b> 4200 PLC: Drev er klar til brug (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4210</b>	<b>Error message</b> 4210 PLC: Drev ikke klar til brug (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4220</b>	<b>Error message</b> 4220 Stilstandserkendelse (V=0 med IQ_max): (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-4230	<b>Error message</b> 4230 Slut på stilstandserkendelse (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4240	<b>Error message</b> 4240 Advarsel for I <sup>2</sup> t-overvågning i akse %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4250	<b>Error message</b> 4250 Slut på advarsel for I <sup>2</sup> t-overvågning (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4260	<b>Error message</b> 4260 Begrænsning gennem I <sup>2</sup> t-overvågning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4270	<b>Error message</b> 4270 Slut på begrænsning gennem I <sup>2</sup> t-overvågning (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4280	<b>Error message</b> 4280 Fejl ved REF-søgning (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4290	<b>Error message</b> 4290 Drev-udkobling (inaktiv RDY signal): (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4300	<b>Error message</b> 4300 Frigive drev (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-4310</b>	<b>Error message</b> 4310 Drev spærret, f.eks. på grund af NØD-STOP (akse: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4400</b>	<b>Error message</b> 4400 Slæbeafstanf for stor (Akse: %1) <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Slæbeafstanden af en akse overskred slæbefejlgrænsen.</li> <li>- Indstillingen af acceleration er for stor.</li> <li>- Motoren bevæger sig ikke trods "Kørsel inde".</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nedsæt bearbejdningshastighed, forhøj omdr..</li> <li>- Eliminer mulig vibrationskilde.</li> <li>- Ved hyppig forekomst: Kontakt kundeservice.</li> <li>- Kontroller acceleration (CfgFeedLimits/maxAcceleration)</li> <li>- Kontroller slæbefejlgrænse (CfgPosControl/servoLag-Min[1/2] f.eks. servoLagMax[1/2])</li> <li>- Motorstrøm skal ikke være i begrænsning under acceleration</li> </ul>
<b>231-4810</b>	<b>Error message</b> 4810 CC (log): actual current value too high %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5100</b>	<b>Error message</b> 5100 Endeløs sløjfe: Tidsovervågning (værdi: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5200</b>	<b>Error message</b> 5200 Korrigeret vinkelafvigelse ved opretning (værdi: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5300</b>	<b>Error message</b> 5300 Timeout ved omdrejningstal-afbrydelse (value: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5500</b>	<b>Error message</b> 5500 NØD-STOP-fejl <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-6002	<b>Error message</b> 6002 Indgangsstatus "maskine-inde" = 1 efter "hcSgMaschineEin" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6003	<b>Error message</b> 6003 Indgangsstatus "maskine-inde" = 0 efter "hcSgMaschineEin" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6005	<b>Error message</b> 6005 STOP1 udløsning på grund af fejl i T2-test <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6006	<b>Error message</b> 6006 Værktøjsveksler: "SHS2"-udgangsændring for åbning af patron <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6016	<b>Error message</b> 6016 STOP2-udkobling: Forkert forsyningsspænding <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6017	<b>Error message</b> 6017 STOP2-udkobling: Ude over det gyldige temperaturområde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6018	<b>Error message</b> 6018 Opfordring til test for impuls-slukning <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>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-6140	<b>Error message</b> 6140 Negativ positionsovervågning med stop 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>
231-8000	<b>Error message</b> 8000 CC%d advarsel: Temperatur på styringskort høj <b>Cause of error</b> - The temperature of the controller card has exceeded a warning threshold - Ambient temperature is too high <b>Error correction</b> - Check the air conditioning of the electrical cabinet - Check whether the fan is working - Inform your service agency

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8001	<p><b>Error message</b> 8001 CC%d advarsel: Temperatur på styringskort lav</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The temperature of the controller card has fallen below a warning threshold</li> <li>- Ambient temperature is too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the air conditioning of the electrical cabinet</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8002	<p><b>Error message</b> 8002 CC%d advarsel: Løfteomdr.tal lavt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The rotational speed of the fan in the CC controller unit has exceeded a warning threshold</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8003	<p><b>Error message</b> 8003 CC%d forvarsel: Mellemkredsstrøm for høj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The DC-link voltage of the temperature of the supply module has exceeded a warning threshold</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the DC-link voltage by:</li> <li>- Adjust the acceleration/braking ramps of the axes/spindles</li> <li>- Check the "motPbrMax" and "motPMa" machine parameters</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8004	<p><b>Error message</b> 8004 CC-testsoftware indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In the control there is a non-released CC test program without valid CRC program checksum</li> <li>- No valid CRC checksum value was entered in the binary file of the CC software</li> <li>- The MC software version does not support the CRC checksum comparison</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The software can be used after the error acknowledgment for initial servicing or error diagnostics</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Read out the log</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8005 Oscilloskop-signal ikke understøttet</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 transmission fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Error in data transfer by LSV2 protocol</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press the CE key to acknowledge the error.</li> <li>- Error does not impair the control functions.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>231-8040</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8040 Heat sink temp. i UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Excessive temperature of heat sink in the UV 1xx</li> <li>- Further increase of heat sink temperature will result in switch-off.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stop the machine and let it cool.</li> <li>- Continue working while using less power (i.e., reduce the feed rate).</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8041	<p><b>Error message</b></p> <p>8041 Iz UV 1xx for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Excessive current of DC link in the UV 1xx power supply unit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Continue working while using less power (i.e., reduce the feed rate).</li> </ul>
231-8042	<p><b>Error message</b></p> <p>8042 CC%2 maksimale temperatur på styringskortet underskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum temperature of the controller card (CC) was exceeded</li> <li>- Ambient temperature is too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the air conditioning of the electrical cabinet</li> <li>- Check whether the fan is working</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8043	<p><b>Error message</b></p> <p>8043 CC%2 min. Temperatur på styringskort underskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The temperature of the controller card (CC) is below the minimum</li> <li>- Ambient temperature is too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the air conditioning of the electrical cabinet</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8044	<p><b>Error message</b></p> <p>8044 CC%2 Løfteomdr.tal for lavt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The rotational speed of the fan in the CC controller unit has exceeded a monitoring threshold</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8060	<p><b>Error message</b></p> <p>8060 Lækstrøm i UV 1xx for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Insulation problem (e.g. defective motor)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the motor.</li> <li>- Check the wiring.</li> </ul>
231-8061	<p><b>Error message</b></p> <p>8061 Forsyningsmodul-beredskab mangler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Readiness signal of the power supply module is inactive after the servo control starts.</li> <li>- Master contactor has opened</li> <li>- Error in PLC program</li> <li>- Power supply module, inverter defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Try restarting the inverter. If the error recurs:</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring (main contactor)</li> <li>- Check the PLC program</li> <li>- Exchange the power supply module</li> </ul>
231-8062	<p><b>Error message</b></p> <p>8062 Grænseværdi: Uz for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The dc-link voltage from the supply unit fell below the defined limit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Failure of the power supply at the supply module</li> <li>- Excessive power consumption by the axes-&gt;activate the power limitation of the spindle</li> </ul>
231-8063	<p><b>Error message</b></p> <p>8063 CC%2 tid-overskridelse S-Status-Test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The MC activates the S status evaluation too late after a test.</li> <li>- The maximum test switch-off time was exceeded.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8064	<p><b>Error message</b></p> <p>8064 Powerfail AC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred during the AC Fail process. The line voltage was intermittently interrupted. 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>- Check the wiring of the line power supply</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the line power circuit breakers</li> <li>- Check the power supply wiring</li> <li>- Check the quality of the line voltage (possible dropouts)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8065	<p><b>Error message</b></p> <p>8065 Powerfail DC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under drift er en 'DC-Fail' optrådt, mellemkredsspændingen er under den specificerede grænseværdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller mellemkredsspændingen</li> <li>- Kontroller mellemkreds-Opladningskontakt for afbrydelse</li> <li>- Kontroller netspændingsforsyning</li> <li>- Tjek netspændingsforsyningens sikringer</li> <li>- Tjek netspændingsledningerne</li> <li>- Tjek netspændingskvalitet (Muligt udfald)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-8066	<p><b>Error message</b></p> <p>8066 CC%2 Maksimale temperatur for styringskortet overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum temperature of the controller card (CC) was exceeded</li> <li>- Ambient temperature is too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the air conditioning of the electrical cabinet</li> <li>- Check whether the fan is working</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8067</b>	<p><b>Error message</b> 8067 CC%2 Min. temperatur for styringskortet underskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The temperature of the controller card (CC) is below the minimum</li> <li>- Ambient temperature is too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the air conditioning of the electrical cabinet</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8068</b>	<p><b>Error message</b> 8068 CC%2 Løfteomdr.tal for lavt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The rotational speed of the fan in the CC controller unit has exceeded a monitoring threshold</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8069</b>	<p><b>Error message</b> 8069 IGBT-fejl forsyningsmodul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The supply module switched off with an IGBT error (overload).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the power consumption of axes and spindle</li> <li>- Exchange the power supply module</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-806A</b>	<p><b>Error message</b> 806A Ukendt SPI-indskudsmodul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPI-indstiksmodul (for CC eller MC) er ukendt eller afgiver et ukendt kendetegn</li> <li>- SPI-indstiksmodul er defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fjern det defekte SPI-indstiksmodul</li> <li>- udskift det defekte SPI-indstiksmodul</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-806B	<p><b>Error message</b></p> <p>806B Powerfail AC drevstyring</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>
231-806C	<p><b>Error message</b></p> <p>806C Powerfail DC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under drift er en 'DC-Fail' optrådt, mellemkredsspændingen er under den specificerede grænseværdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller mellemkredsspændingen</li> <li>- Kontroller mellemkreds-Opladningskontakt for afbrydelse</li> <li>- Kontroller netspændingsforsyning</li> <li>- Tjek netspændingsforsyningens sikringer</li> <li>- Tjek netspændingsledningerne</li> <li>- Tjek netspændingskvalitet (Muligt udfald)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-8080	<p><b>Error message</b></p> <p>8080 Uz UV 1xx for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DC-link voltage of the power supply unit too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the configuration datum (braking the spindle)</li> <li>- If required, check the braking resistor</li> <li>- Replace the power supply unit</li> </ul>
231-8081	<p><b>Error message</b></p> <p>8081 Uz for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DC-link voltage of the supply unit is too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Failure of the power supply at the supply module</li> <li>- Excessive power consumption by the axes-&gt;activate the power limitation of the spindle</li> <li>- Check MP2192</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8082</b>	<p><b>Error message</b> 8082 MC-udkoblingssignal: -STO.A.MC.WD er aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The shut-off signal "-STO.A.MC.WD" of the MC is active</li> <li>- Check the entry in machine parameter CfgCycleTime -&gt; watchdogTime</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- The drive was switched off due to an internal error of the MC MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8086</b>	<p><b>Error message</b> 8086 3-D taster allerede aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-8092</b>	<p><b>Error message</b> 8092 Pos. Cycletid fejlbeh.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC is providing erroneous cycle time for CC position controller</li> <li>- Hardware error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the configuration datum ipoCycle</li> <li>- Exchange the drive control board</li> </ul>
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b> 8093 CC%2 HSCI kommunikations code=%4 adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The HSCI communication monitor reports a transmission error</li> <li>- Hardware of an HSCI participant is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the HSCI cabling</li> <li>- Exchange the defective hardware</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%d HSCI datapakke blev ikke modtaget code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%d HSCI datapakke blev ikke modtaget code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%d HSCI datapakke blev ikke modtaget code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%d HSCI datapakke blev ikke modtaget code=%4 adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I HSCI-kommunikationen optræder en fejl. Ind forventet datapakke kunne ikke modtages af apparatet med den for oven angivne HSCI-adresse.</p> <p>Code</p> <p>2101: Manglende cykliske data</p> <p>2102: Manglende asynkrone data</p> <p>2103: Manglende asynkrone data 2</p> <p>2104: Manglende cykliske data lavere prioritet</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sporadisk afbrydelse af HSCI-kommunikationen på grund af</li> <li>- kontaktproblemer (stik) eller EMV-forstyrrelser udefra</li> <li>- jordproblemer i HSCI-system</li> <li>- afbrydelse af forsyningsspændingen hos en HSCI-deltager</li> <li>- forsyningsspændingsfald, for lille eller for høj</li> </ul> <p>Forsyningsspænding hos en HSCI-deltager</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- en af HSCI-deltagerne defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér kablingen (HSCI-forbindelse)</li> <li>- kontrollér jord og spændingsforsyning hos HSCI-deltageren</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 HSCI: Forkert ident.-data fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Forkert ident.-data fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Forkert ident.-data fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Forkert ident.-data fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Forkert ident.-data fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Forkert ident.-data fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I HSCI-kommunikationen optræder en fejl. HSCI-apparatet med den ovennævnte HSCI-adresse blev forkerte identifikationsdata fra et HSCI-apparat med funktionel sikkerhed FS sendt.</p> <p>Code</p> <p>2201: Manglende cyklisk telegram</p> <p>2202: Datatelegram indeholder forkerte CRC-kontrolsummer</p> <p>2203: Datatelegram indeholder forkert Watchdog-tæller</p> <p>2204: Datatelegram indeholder forkert kanal-angivelse</p> <p>2205: Datatelegram indeholder forkert HSCI-adresse</p> <p>2206: Datatelegram indeholder forkert antal indgange</p> <p>- fejlagtig HSCI-konfiguration (IOC-fil) eller forrådningsfejl</p> <p>- en af HSCI-deltagerne defekt</p>
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem MC-CC code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem MC-CC code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem MC-CC code=%4 adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I HSCI-kommunikationen optræder en fejl. Ind forventet datapakke kunne ikke modtages af apparatet med den for oven angivne HSCI-adresse.</p> <p>Code</p> <p>2301: Manglende meddelelse fra MC styreenhed</p> <p>2302: Meddelelse indeholder forkerte CRC-kontrolsummer</p> <p>2303: Meddelelse indeholder forkert Watchdog-tæller</p> <p>- Sporadisk forbindelsesfejl i HSCI forbidelsen eller forstyrrelse fra ekstern</p> <p>- en af HSCI-deltagerne defekt</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- kontrollér kablingen (HSCI-forbindelse)</p> <p>- kontrollér software-udgave</p> <p>- Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem CCs code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem CCs code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem CCs code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 fejl i HSCI-telegram mellem CCs code=%4 adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der opstår en fejl i HSCI kommunikationen mellem flere styreenheder CC 61xx eller UEC 1xx på</p> <p>Code</p> <p>2401: Manglende overførsels meddelelse mellem styreenheden</p> <p>2402: Meddelelse indeholder forkerte CRC-kontrolsummer</p> <p>2403: Datatelegram indeholder forkert Watchdog-tæller</p> <p>2404: Falsk index af en styreenhed</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sporadisk afbrydelse af HSCI-kommunikationen på grund af</li> <li>- kontaktproblemer (stik) eller ekstern forstyrrelser</li> <li>- En af HSCI-deltagerne defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér kablingen (HSCI-forbindelse)</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig.-fejl i et HSCI-udstyr med FS code=%4 adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8093</b>	<b>Error message</b> 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5 8093 CC%2 alarmmelding fra HSCI-udstyr code=%4 adresse=%5
<b>231-8094</b>	<b>Error message</b> 8094 CC%2 HSCI sampling interval ikke overført <b>Cause of error</b> - Internal software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency
<b>231-8130</b>	<b>Error message</b> 8130 Motorbremse defekt %1 <b>Cause of error</b> - Motor brake defective <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor brake control - Exchange the motor
<b>231-8150</b>	<b>Error message</b> 8150 Feltorient. successful %1 <b>Cause of error</b> - Field orientation successful <b>Error correction</b> - Press CE to acknowledge the message

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8160</b>	<p><b>Error message</b> 8160 Akt. strømværdi for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The maximum permissible current of the power stage was exceeded</p> <p><b>Error correction</b> - Check the current controller adjustment - Inform your service agency - Check the motor table, power stage table and configuration data - Check the system for short circuits</p>
<b>231-8190</b>	<p><b>Error message</b> 8190 Feejl ved TNCopt-måling %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The TNCopt measurement was cancelled</p> <p><b>Error correction</b> - Check the TNCopt version - Check whether the control is active - Inform your service agency</p>
<b>231-81A0</b>	<p><b>Error message</b> 81A0 Ugyldig diagnose-kanal %.1</p> <p><b>Cause of error</b> - Invalid CC-diag channel is selected in the oscilloscope.</p> <p><b>Error correction</b> - Select another channel</p>
<b>231-81A1</b>	<p><b>Error message</b> 81A1 CC %2 Akse %1: Ugyldig DSP Debug Kanal %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Ugyldigt DSP-Debug signal valgt i Oscilloskop</p> <p><b>Error correction</b> - Vælg et andet signal</p>
<b>231-81A2</b>	<p><b>Error message</b> 81A2 Akse %1: Antal af Kanaler pr. Inverter overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimale antal Oscilloskop-kanaler pr. udstyr er overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Reducerer antallet af Oscilloskob-kanaler for udstyret.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-81A3	<p><b>Error message</b> 81A3 Akse %1: Antal af Kanaler pr. encoder overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimale antal Oscilloskop-kanaler pr. udstyr er overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Reducerer antallet af Oscilloskob-kanaler for udstyret.</p>
231-81A4	<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>
231-81A5	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimale antal Oscilloskop-kanaler pr. udstyr er overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Reducerer antallet af Oscilloskob-kanaler for udstyret.</p>
231-81A5	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 Meter %1: antallet af oscilloskopkanaler er overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimalt mulige antal oscilloskopkanaler for denne måleenhed er blevet overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Reducer antallet af oscilloskopkanaler fra måleudstyret.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-81B0	<p><b>Error message</b></p> <p>81B0 DQ-Kom-fejl konverter %.1 Po=%4 Dev=%5 fejl=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ-kommunikation til konverter for den nævnte akse er forstyrret</li> <li>- DRIVE-CLiQ-kommunikation på den nævnte udgang (Po=Port) er blevet afbrudt</li> <li>- Fejlkode (fejl) i DSA-Links (tredie ekstrainfo):</li> <li>- decimal udlæst, skal fortolkes binært, bestående af 8 bits:</li> <li>Bit(s) betydning</li> <li>7 Interrupt udløst</li> <li>6..5 Fejlgruppe:</li> <li>'00' Telegram-modtagings-fejl</li> <li>'01' ellers. Modtagefejl</li> <li>'10' Sendefejl</li> <li>'11' ellers. Fejl</li> <li>4 Telegram for tidlig</li> <li>3..0 nærmere skelnen:</li> <li>0x1: CRC-fejl</li> <li>0x2: Telegram for kort</li> <li>0x3: Telegram for langt</li> <li>0x4: Længdebyte forkert</li> <li>0x5: Forkert telegramtype</li> <li>0x6: Forkert adresse</li> <li>0x7: Ingen SYNC-telegram</li> <li>0x8: Uventet SYNC-telegram</li> <li>0x9: ALARM-Bit modtaget</li> <li>0xA: Livstegn mangler</li> <li>0xB: Synchroniseringsfejl for gammel. cykl. Datatrafik</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ kontrollér kabling</li> <li>- udskift konverter</li> <li>- Udskift styre-enhed CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-81C0	<p><b>Error message</b></p> <p>81C0 DQ-Kom-fejl motorgiver %.1 Po=%4 Dev=%5 fejl=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ-kommunikation omdr.tal-måleudstyr (motorgiver) for den nævnte akse er forstyrret.</li> <li>- DRIVE-CLiQ-kommunikation på den nævnte udgang (Po=Port) er blevet afbrudt.</li> <li>- Fejlkode (fejl) i DSA-Links (tredie ekstrainfo):</li> <li>- decimal udlæst, skal fortolkes binært, bestående af 8 bits:</li> <li>Bit(s) betydning</li> <li>7 Interrupt udløst</li> <li>6..5 Fejlgruppe:</li> <li>'00' Telegram-modtagings-fejl</li> <li>'01' ellers. Modtagefejl</li> <li>'10' Sendefejl</li> <li>'11' ellers. Fejl</li> <li>4 Telegram for tidlig</li> <li>3..0 nærmere skelnen:</li> <li>0x1: CRC-fejl</li> <li>0x2: Telegram for kort</li> <li>0x3: Telegram for langt</li> <li>0x4: Længdebyte forkert</li> <li>0x5: Forkert telegramtype</li> <li>0x6: Forkert adresse</li> <li>0x7: Ingen SYNC-telegram</li> <li>0x8: Uventet SYNC-telegram</li> <li>0x9: ALARM-Bit modtaget</li> <li>0xA: Livstegn mangler</li> <li>0xB: Synchroniseringsfejl for gammel. cykl. Datatrafik</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ kontrollér kabling</li> <li>- kontrollér målesystem-tilslutning</li> <li>- Udskift omdr.tal-målesystem</li> <li>- Udskift styre-enhed CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8300	<p><b>Error message</b></p> <p>8300 Motorbremse defekt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motorbremse defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Advarsel: Hængende akse bliver under omstændigheder ikke holdt. Akse kan falde ned. Betræd ikke fareområdet under aksen!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kør akse i sikker position før udkobling</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Kontroller motorbremsestyring</li> <li>- Udkobl motor</li> </ul>
231-8310	<p><b>Error message</b></p> <p>8310 Ingen strøm ved bremsetest %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor is not properly connected</li> <li>- Inverter is incorrectly connected</li> <li>- Inverter is defective</li> <li>- Motor is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring of the motor and inverter</li> <li>- Check the inverter</li> <li>- Check the motor</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-8320	<p><b>Error message</b></p> <p>8320 PIC: Akt.-værdi svarer ikke til Soll-værdien %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag: Drevets strømområde er ikke indstillet til det område, der er indstillet ved konfiguration. Denne besked kan f.eks. blive vist, når en ny styreenhed CC blev installeret, eller der er sket en uventet konfigurationsændring. "PIC" refererer til en mikrocontroller i konverteren, der udfører omskiftning og tilbagelæsning af det aktuelle strømområde.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Målværdi (værdi i kolonne S i effektsektionstabellen) = 1 dog:</li> <li>- ingen PIC tilgængelig</li> <li>- PIC kan ikke skiftes</li> <li>- PIC-adgang er deaktiveret (Maskinparameter motEnc-CheckOff, Bit16=1)</li> <li>- Målværdi (Værdi i kolonne S af effekttabel) = 0 dog:</li> <li>- PIC-adgang er deaktiveret (Maskinparameter motEnc-CheckOff, Bit16=1) og PIC var allerede skiftet til 1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller den strømenhed, der er indtastet i maskinkonfigurationen</li> <li>- Kontroller målværdi for PIC (Værdi i kolonne S i effekttabel)</li> <li>- hhv. ændre PWM-Frekvens (på &gt;= 5 kHz)</li> <li>- hhv. skift effektdel</li> </ul>
231-8330	<p><b>Error message</b></p> <p>8330 Bremsetest blev afbrudt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The brake test was canceled by</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC through Module 9161 = 0</li> <li>- Missing enabling signal (emergency stop, X150, ...)</li> <li>- Other error message</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program</li> <li>- Check the enabling signals</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8420	<p><b>Error message</b></p> <p>8420 Temperatur effektmodul for stor %2.s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Akse bliver for hårdt belastet (Overlast, Temperatur)</li> <li>- Køling i styringsskab ikke tilstrækkelig</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducer belastning</li> <li>- Kontroller køling i styringsskab</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8430	<p><b>Error message</b> 8430 Fejl ved skift af akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> - An axis was removed from the machine configuration while still in the closed control loop</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program and edit if necessary - Check the configuration datum axisMode - Inform your service agency</p>
231-8440	<p><b>Error message</b> 8440 Feltorient. successfuld %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Field orientation successfully completed.</p> <p><b>Error correction</b> - Acknowledge the message with CE.</p>
231-8600	<p><b>Error message</b> 8600 Ingen drev-on kommando f. %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Speed controller is waiting for the "drive on" command; the PLC program has sent no "drive on" command.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program. - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
231-8610	<p><b>Error message</b> 8610 I2T værdi er for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The load of the drive is too high for the duration.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the load or the duration - Inform your service agency - Check the motor table, power stage table and configuration data - Check whether the motor and power module are designed for the load</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8620	<p><b>Error message</b></p> <p>8620 Belastning er for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive has maximum current and cannot accelerate</li> <li>- Excessive load (torque, power) on the drive</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the load on the drive</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor table, power stage table and configuration data</li> <li>- Check whether the motor and power module are designed for the load</li> </ul>
231-8630	<p><b>Error message</b></p> <p>8630 Akt. strømværdi for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible current of the power stage was exceeded</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the current controller adjustment</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor table, power stage table and configuration data</li> <li>- Check the system for short circuits</li> </ul>
231-8640	<p><b>Error message</b></p> <p>8640 I<sup>2</sup>T-værdi for motor er for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The load of the motor is too high over the duration</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the load or the duration</li> <li>- Check the motor table and configuration datum</li> <li>- Check whether the motor is designed for the load</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8650	<p><b>Error message</b></p> <p>8650 I<sup>2</sup>T-værdi for power modul er for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The load of the power module is too high over the duration</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the load or the duration</li> <li>- Check the power module and configuration datum</li> <li>- Check whether the power module is designed for the load</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8680</b>	<p><b>Error message</b> 8680 DQ-konverter %1: Maximalstrømbegrænsning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum current read from the inverter is smaller than the maximum current in the inverter table.</li> <li>- At a PWM frequency &gt; 4 kHz: The output current has been derated too far.</li> <li>- The permissible load application of the inverter was exceeded.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the PWM frequency</li> <li>- Reduce the application load of the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8690</b>	<p><b>Error message</b> 8690 Feltorientering vellykket %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Field orientation successful</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the message</li> </ul>
<b>231-8800</b>	<p><b>Error message</b> 8800 Signal LT-RDY inaktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Undesirable inverter switch-off during control of a vertical axis (caused by vertical axis).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the PLC program.</li> <li>- Check the wiring of the inverter.</li> </ul>
<b>231-8810</b>	<p><b>Error message</b> 8810 Signal LT-RDY inaktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Undesirable inverter switch-off during control of a vertical axis (caused by vertical axis).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the PLC program.</li> <li>- Check the wiring of the inverter.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8820</b>	<p><b>Error message</b> 8820 Feltvinkel ukendt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The field angle of the motor on the encoder reference point has not yet been ascertained.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the entry in the configuration datum motFieldAdjustMove - If required, find field angle in the "current controller adjustment" mode (press the "FIELD ORIENT." soft key) Caution: The motor must be freely rotatable (no clamping, no hanging axis, no mechanical constraints). - Check the "type of encoder" entry in the motor table</p>
<b>231-8830</b>	<p><b>Error message</b> 8830 EnDat: Ingen feltvinkel %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The field angle of a motor with unaligned EnDat encoder has not yet been ascertained. - The transferred EnDat serial number does not match the one saved</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - If required, find field angle in the "current controller adjustment" mode (press the "FIELD ORIENT." soft key) - "Type of encoder" entry in the motor table - Check the configuration datum motEncType</p>
<b>231-8840</b>	<p><b>Error message</b> 8840 Akse ikke til rådighed %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Starting command for unavailable axis.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
<b>231-8850</b>	<p><b>Error message</b> 8850 Drev endnu aktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Position measurement (Z1 track) was started although the drive is still active.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8860</b>	<p><b>Error message</b> 8860 Indgangs-frekv. på omdr.tal måleudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Noise on speed encoder signals</li> <li>- Signal connector: Poor contact or penetration of humidity</li> <li>- Humidity has entered the motor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the encoder signals</li> <li>- Check the shielding</li> </ul>
<b>231-8870</b>	<p><b>Error message</b> 8870 Indg.-frekv. på positions-måleudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Noise on position encoder signals</li> <li>- Penetration of humidity</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the encoder signals</li> <li>- Check the shielding</li> </ul>
<b>231-8880</b>	<p><b>Error message</b> 8880 Ingen frigivelse under fremskaffelsen af feltvinkel %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enabling is canceled while the field angle is being determined (e.g. PLC program, emergency stop, X150/X151, monitoring function).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the PLC program (most frequent cause)</li> </ul>
<b>231-8890</b>	<p><b>Error message</b> 8890 TRC: Forkert motortype %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis for which the torque ripple compensation was activated through MP2260.x is not driven by a synchronous or linear motor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-88A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88A0 TRC: Forkert styring %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The compensation file was generated for a different control from this. Using a compensation file copied from another control is not allowed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Find again the compensation parameters with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation</li> <li>- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x</li> </ul>
<b>231-88B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88B0 TRC: Forkert fil – motor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The compensation file was generated for a motor with a different speed encoder with EnDat interface from this one. Using a compensation file copied from another control is not allowed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Find again the compensation parameters with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation</li> <li>- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-88C0</b>	<p><b>Error message</b> 88C0 Max. Soll-motoromdrejningstal %1 overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axis: Maximum feed rate is greater than the maximum motor speed (N-MAX) multiplied by the configuration datum distPerMotorTurn</li> <li>- Spindle: Maximum spindle speed is greater than the maximum motor speed (N-MAX) multiplied by the gear transmission ratio</li> <li>- The relationship between the line count of the position encoder and that of the motor encoder is faulty</li> <li>- The N-MAX entry in the motor table is faulty</li> <li>- Incorrect entry in the configuration datum motName</li> <li>- EcoDyn: The selected feed rate exceeds the max. permissible voltage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the N-MAX entry in the motor table</li> <li>- Check the configuration data maxFeed, manualFeed and distPerMotorTurn</li> <li>- Check the configuration data for spindle speed</li> <li>- Check the STR column in the motor table and line count in the spindle parameter block (configuration datum "posEncoderIncr")</li> <li>- Check all configuration data under CfgServoMotor</li> </ul>
<b>231-88D0</b>	<p><b>Error message</b> 88D0 Kinematisk kompensation %1 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> 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> 88E0 Bremsetest %1 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> - A brake test is not possible because the axis is not in a control loop.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Software error</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-88F0	<p><b>Error message</b></p> <p>88F0 Inverter- forsyningsmodul-beredskab mangler %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Medens drevet endnu var i styring, blev såvel Ready-Signal fra ensretteren som også er ready-signalet for forsyningsmodulet, koblet inaktivt.</li> <li>- mulige årsager:</li> <li>- UV blev udkoblet med X70</li> <li>- Fejludkobling af UV:</li> <li>- Brud i forsyningsspændingen</li> <li>- For høj mellemkredsspænding</li> <li>- For lav mellemkredsspænding</li> <li>- For høj mellemkredsstrøm</li> <li>- PLC eller ekstern fortrådning udkobler UV</li> <li>- Støjimpulser på fortrådning CC -&gt; UV, CC -&gt; UM</li> <li>- Styre-enhed CC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér diagnose-LEDs på UV i fejltilfælde</li> <li>- Kontrollér spændingsforsyning til UV</li> <li>- Kontrollér frigivelse signal på X70</li> <li>- Kontrollér om med en ikke tilbage huskende netdel bremsemodstanden er tilsluttet</li> <li>- Kontrollér jord og afskærmning af kablet</li> <li>- Udskift forsyningsmodul og strømforsyning</li> <li>- Udskift styre-enhed CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-8900	<p><b>Error message</b></p> <p>8900 Soll-omdr.tal &gt; %5 1/min: Feltsvækning inaktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The field weakening is not activated (machine parameter ampVoltProtection = 0)</li> <li>- The nominal speed was higher than the rotational speed possible without field weakening</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activate the field weakening (set machine parameter ampVoltProtection to be unequal to 0)</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8910	<p><b>Error message</b></p> <p>8910 Hastighed for rotorpositionsregistrering for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An excessively high velocity was detected during the rotor position measurement</li> <li>- Cause 1: The rotor position is measured at a vertical axis without counterweight</li> <li>- Cause 2: The motor is in a poor switch-on position. The axis controls a certain position.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Regarding cause 1: Measure the rotor position with another method. Only methods that measure the rotor position at standstill are allowed.</li> <li>- Regarding cause 2: Restart the rotor position measurement</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-89F0	<p><b>Error message</b></p> <p>89F0 PLC-indgang inaktiv %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A high-speed input is defined in MP4130.0 that stays inactive when the motor is switched on.</li> <li>- The high-speed input is not enabled over W522.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the PLC program</li> <li>- Check the high-speed PLC input (MP4130.5)</li> </ul>
231-8A00	<p><b>Error message</b></p> <p>8A00 Ingen inverter-frigivelse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power-on of the drive not possible due to missing enabling of the inverter via –SH1</li> <li>- Charging contactor and main contactor on the supply unit is not on (e.g. connector X70 on UV)</li> <li>- Safety relay not on (e.g. connectors X71 and X72 of the UV, X73 of the HEIDENHAIN expansion board for Simodrive)</li> <li>- PWM bus cable interrupted</li> <li>- Interruption in the electrical cabinet (unit bus, PWM ribbon cable)</li> <li>- Defective inverter, (supply unit and/or power modules, compact inverter)</li> <li>- Defective PWM interface on the control</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8A10	<p><b>Error message</b> 8A10 AC fail %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power-on of the drive not possible, because an AC-fail signal (power supply) is active.</li> <li>- At least one phase is missing at the primary connection of the supply module</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring of the power supply</li> <li>- Test the power supply</li> </ul>
231-8A20	<p><b>Error message</b> 8A20 Powerfail %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power-on of the drive not possible, because a powerfail signal (power supply) is active</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring of the power supply</li> <li>- Test the power supply</li> <li>- DC-link voltage</li> </ul>
231-8A30	<p><b>Error message</b> 8A30 Drevfrigivelse (I32) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power-on of the drive not possible due to missing drive enabling via I32</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring of the emergency-stop loop</li> <li>- Check the wiring for the drive enabling conditions (e.g. door contact, permissive button)</li> <li>- Measure 24 V- at connector X42/pin 33</li> </ul>
231-8A40	<p><b>Error message</b> 8A40 Frigivelse af aksegruppe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Because of missing drive enabling for axis groups (X150/X151), the drive cannot be switched on.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the connector on X150/X151 for correct fit</li> <li>- Check the wiring of X150/X151</li> <li>- Check the optional configuration datum driveOffGroup.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8A50	<p><b>Error message</b> 8A50 Inverter ikke klar %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power-on of the drive not possible, because an inverter is not ready (RDY signal).</li> <li>- On interface PCBs for Siemens inverters, the second axis is not enabled</li> <li>- No switch signals to the inverter contacts or relays</li> <li>- Compact inverter, inverter supply unit or power module is defective</li> <li>- Interruption at inverter bus cable (supply bus, unit bus, PWM bus)</li> <li>- Defective PWM interface on the control</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove interruption in the electrical cabinet</li> <li>- Replace the defective compact inverter, supply unit or power module</li> <li>- Replace the defective cable</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8A60	<p><b>Error message</b> 8A60 Feltvinkel fejlagtig %1</p> <p><b>Cause of error</b> The drive cannot be switched on because of missing field angle information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the entries of the motor table (measuring device)</li> <li>- If necessary, ascertain the field angle</li> </ul>
231-8A70	<p><b>Error message</b> 8A70 Drevskift aktivt %1</p> <p><b>Cause of error</b> The drive cannot be switched on because of a head exchange or a wye/delta switchover.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the PLC program</li> </ul>
231-8A80	<p><b>Error message</b> 8A80 Fejlkvittering mangler %1</p> <p><b>Cause of error</b> The drive cannot be switched on because of a missing error acknowledgment.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press the emergency stop and switch on again</li> <li>- Switch on the control voltage</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring of the emergency stop</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8A90</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A90 Sikkerhedsmodul %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Not a safety-oriented control:</li> <li>- The drive cannot be switched on because the safety module is locked</li> <li>- Switch-off of the drive through removal of the external drive enabling at the input of the safety module</li> <li>- Safety module is defective (exchange)</li> <li>- Safety-oriented control:</li> <li>- Drive cannot be switched on because of the operating status of the machine</li> <li>- Drive was switched off because of a change to an illegal operating status of the machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Safety module is connected only to CC:</li> <li>- Switch the external drive enabling over the corresponding input at the safety module (apply 24 V)</li> <li>- Safety modules are connected at MC and CC:</li> <li>- All drives:</li> <li>- Check the function of the protective door contact</li> <li>- Cancel the emergency stop</li> <li>- Only spindle drive:</li> <li>- Check the tool holder (closing)</li> <li>- Check the permissive key</li> <li>- Check the position of the detachable-key switch</li> <li>- Exchange the safety module(s)</li> </ul>
<b>231-8AA0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AA0 Ikke tilladt referencekørsel %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A reference value was requested during an active touch probe cycle</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
<b>231-8AB0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AB0 Ikke tilladt tastning %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A touch probe cycle was started during an active reference run</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8AD0</b>	<p><b>Error message</b> 8AD0 Drevfrigivelse mangler (signal: "-STO.A.MC.WD" aktiv)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- It is not possible to switch the drives on because there is no drive release</li> <li>- The MC does not trigger the switch-off signal '-STO.A.MC.WD'</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8AE0</b>	<p><b>Error message</b> 8AE0 Drevfrigivelse mangler i akse %1 (signal: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The switch-on procedure was canceled due to an existing error condition:</li> </ul> <p>1 = Signal -ES.A (emergency stop MC) is active during switch-on (emergency stop might have been pressed during switch-on)</p> <p>2 = Signal -ES.A.HW (emergency stop MC, handwheel) is active during switch-on (emergency stop might have been pressed during switch-on)</p> <p>4 = Signal -ES.B.HW (emergency stop CC, handwheel) is active during switch-on (emergency stop might have been pressed during switch-on)</p> <p>5 = Switch-on procedure not allowed because of a unacknowledged error</p> <p>6 = Internal software error: addressed axis module/gate array does not exist</p> <p>7 = Internal error signal -STO.B.CC.WD active during switch-on</p> <p>8 = Internal error signal -N0 active during switch-on</p> <p>9 = Internal error signal PWM error active during switch-on</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the emergency-stop wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8AF0</b>	<p><b>Error message</b> 8AF0 Målesystem %1 defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Scale or scale tape contaminated or defective</li> <li>- Scanning head contaminated or defective</li> <li>- Signal cable defective</li> <li>- Encoder input defective on the control</li> <li>- Penetration of humidity</li> <li>- The position encoder is contaminated</li> <li>- Motor encoder cable defective</li> <li>- Motor control board defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Exchange the position encoder</li> <li>- Check the encoder cable</li> <li>- Exchange the motor control board (or better, the control)</li> </ul>
<b>231-8B10</b>	<p><b>Error message</b> 8B10 Forkert kørselsretning %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DIR entry in motor table is incorrect.</li> <li>- Incorrect power connection of the motor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the DIR entry in the motor table.</li> <li>- Check the power connection of the motor.</li> </ul>
<b>231-8B20</b>	<p><b>Error message</b> 8B20 Fejl %1 feltorientering</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Field orientation impossible for mechanical reasons</li> <li>- Incorrect relation between electrical field and mechanical motor movement</li> <li>- Incorrect motor encoder signal</li> <li>- Error in motor connection</li> <li>- Mechanical brake not released</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the configuration data for number of signal periods and distance for the number of signal periods.</li> <li>- Check the configuration datum for the linear distance of one motor revolution</li> <li>- For linear motors: check column STR of the motor table</li> <li>- Check the speed encoder connection</li> <li>- Check the motor connection</li> <li>- Release brakes during orientation</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8B30	<p><b>Error message</b></p> <p>8B30 Motor temp. %1 er for høj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Measured motor temperature is too high.</li> <li>- No temperature sensor.</li> <li>- Motor encoder cable is defective (wire broken).</li> <li>- Entry in motor table is incorrect.</li> <li>- Incorrect or defective temperature sensor was installed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Let the motor cool down.</li> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the motor encoder cable.</li> <li>- Check the entry in the motor table.</li> <li>- Measure the temperature sensor (576 [Ohm] at 20 [°C] 1000 [Ohm] at 100 [°C])</li> </ul>
231-8B40	<p><b>Error message</b></p> <p>8B40 Ingen servo frigivelse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter not ready</li> <li>- No pulse release for the power module</li> <li>- Uz too high</li> <li>- Power-fail signal active</li> <li>- With M controls: I32 input inactive</li> <li>- With P controls: Drive enabling at X50 inactive</li> </ul> <p>In addition, for 246 261-xx (digital current controller):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For the given axis an illegal motor model (e.g. linear motor) was selected.</li> <li>- The CC receives a "Drive on" command for a nonexistent axis.</li> <li>- The power module is not ready when the field orientation starts.</li> </ul> <p>Readiness of the power module is detected through the Ready signal on the PWM cable.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The power module is not ready when the current controller adjustment begins.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the activation and wiring of the pulse release</li> <li>- Check Uz</li> <li>- Check the emergency stop circuit</li> <li>- For a non-regenerative system: Is the braking resistor connected?</li> <li>- For a regenerative system: Is the energy recovery activated?</li> <li>- Check the cable ground and shield</li> <li>- Exchange the power module</li> <li>- For SIEMENS power converter (inverter): Exchange the interface card</li> <li>- Exchange the drive control board</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8B50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B50 Akse modul %1 ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No pulse release for the power supply unit</li> <li>- Uz too high</li> <li>- 5-V power supply too weak</li> <li>- Inverter is not ready for operation</li> <li>- Drive control board is defective</li> <li>- PWM cable is defective</li> <li>- Noise signals</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the control and cabling of the pulse release</li> <li>- Check Uz</li> <li>- For non-energy-recovery power module: Is the braking resistor connected?</li> <li>- For energy-recovery power module: Is the energy recovery activated?</li> <li>- Check the grounding and shielding of the cable</li> <li>- Exchange the power module</li> <li>- For P controls: Exchange the interface card</li> <li>- Exchange the drive control board</li> </ul>
<b>231-8B60</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B60 Overstrøms-udkobling %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Undervoltage, temperature, or short-circuit monitor of an IGBT in the inverter has responded.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Let the inverter cool down</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the current controller</li> <li>- Check the motor connection for a short circuit</li> <li>- Check the motor for a short circuit in the windings</li> <li>- Exchange the power module</li> </ul>
<b>231-8B70</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B70 Extern drevspærre %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive switch-on is blocked by one or more external signals.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the external enabling signal (EMERGENCY STOP, PFAIL, N0).</li> <li>- Check the PLC program.</li> <li>- Check the external wiring.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8B80</b>	<p><b>Error message</b> 8B80 Extern drev-stop %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The drive is switched off by an external signal.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the external enabling signal (EMERGENCY STOP, PFAIL, N0).</li> <li>- Check the PLC program.</li> <li>- Check the external wiring.</li> </ul>
<b>231-8B90</b>	<p><b>Error message</b> 8B90 Strømstyring ikke klar %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Error code: %x</li> <li>- The power module or current controller is not ready after switch-on.</li> <li>- The drive is not at a standstill when switched on.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the pulse inhibitor</li> <li>- Check the rotational speed input</li> </ul>
<b>231-8BA0</b>	<p><b>Error message</b> 8BA0 Referencesignal eller stregtal %1 fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry for the line count under STR in the motor table</li> <li>- Faulty reference signal</li> <li>- Noise signals</li> <li>- Motor encoder cable defective (break or short circuit)</li> <li>- Scale or scale tape contaminated or defective</li> <li>- Scanning head contaminated or defective</li> <li>- Signal cable defective</li> <li>- Encoder input defective on the control</li> <li>- Penetration of humidity</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the entry in the motor table</li> <li>- Check the signals of the speed encoder (PWM 8)</li> <li>- Check the encoder cable for breaks or short circuits under mechanical load (folding, stretching, etc.)</li> <li>- Check the shield and its connection in the encoder cable</li> <li>- Exchange the encoder cable</li> <li>- Exchange the motor</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8BB0</b>	<p><b>Error message</b> 8BB0 Motor temperatur for lav %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Measured motor temperature too low</li> <li>- Temperatur sensor incorrectly wired (short circuit)</li> <li>- Temperature sensor is defective</li> <li>- Incorrect temperature sensor (KTY84 required)</li> <li>- Hardware error on encoder input board</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Test the temperature sensor</li> <li>- Deselect the monitoring for low temperature limit CfgServo-Motor-&gt;MotEncCheckOff bit 5</li> <li>- Exchange the encoder input board</li> </ul>
<b>231-8BC0</b>	<p><b>Error message</b> 8BC0 Motor strøm %1 for høj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect motor or power module selected.</li> <li>- Volts-per-hertz spindle: Ramp gradient too high</li> <li>- Power module defective</li> <li>- Motor cable defective (short circuit)</li> <li>- Motor defective (short circuit, ground fault)</li> <li>- Humidity has entered the motor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Are the correct motor and power module selected?</li> <li>- Volts-per-hertz spindle: Readjust the ramp gradient (OEM)</li> <li>- Check the motor and motor cable for a ground circuit or short circuit</li> <li>- Exchange the power module</li> </ul>
<b>231-8BD0</b>	<p><b>Error message</b> 8BD0 SLEPAFSTAND FOR STOR %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The following error of a moving axis is greater than the value specified in the configuration datum CfgControllerAuxil-&gt;servoLagMax2.</li> <li>- The acceleration entered is too large.</li> <li>- The motor is not moving even though drive-on was given.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the contouring feed rate, increase the rotational speed.</li> <li>- Remove any possible sources of vibration.</li> <li>- Inform your service agency if the error occurs frequently.</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the parameter CfgFeedLimits-&gt;maxAcceleration</li> <li>- The motor current must not be limited during acceleration</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8BE0</b>	<p><b>Error message</b> 8BE0 Måleudstyr defekt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect nominal increment between two reference marks</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the entry in the motor table or CfgAxisHardware-&gt;posEncoderRefDist. - Check whether the reference signal is disturbed.</p>
<b>231-8BF0</b>	<p><b>Error message</b> 8BF0 Hastighed for spindel for lille %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Traversing speed of the spindle is too slow because of overload - If the milling power is too high (high power consumption), it lowers the rotational speed of the spindle</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the plunging depth or traversing speed - Inform your service agency</p>
<b>231-8C00</b>	<p><b>Error message</b> 8C00 Målesystem på omdr.tal-indgang %1 er defekt</p> <p><b>Cause of error</b> - There is no motor encoder signal - There is a break in the motor encoder cable - The signal amplitude of the motor encoder is missing or too small - The motor encoder is contaminated - Incorrect parameters of posEncoderResistor during use of an external Y cable</p> <p><b>Error correction</b> - Check the motor encoder connection - Check the motor encoder for proper function - Check the amplitude of the motor encoder signal - Check configuration in machine parameter PosEncoderResistor. If an external Y cable is used, a 1 has to be entered in this machine parameter. - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-8C10</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C10 Målesystem på omdr.tal-indgang %1 er defekt (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position value of the motor encoder is invalid</li> <li>- Interruption in motor encoder cable</li> <li>- Motor encoder defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the motor encoder connection</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8C20</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C20 Positions-målesystem %1 defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- There is no position encoder signal</li> <li>- Interruption of the position encoder cable</li> <li>- The signal amplitude of the position encoder is missing or too small</li> <li>- The position encoder is contaminated</li> <li>- Incorrect values of the machine parameter posEncoderResistor during use of an external Y cable</li> <li>- Incorrect values of the machine parameter posEncoderFreq at feed rates greater than 50 kHz (counting frequency results from the encoder resolution)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the position encoder connection</li> <li>- Check the function of the position encoder</li> <li>- Check the amplitude of the position encoder.</li> <li>- Check settings in machine parameter PosEncoderResistor. If an external Y cable is used, a 1 has to be entered in this machine parameter.</li> <li>- Check the setting of the machine parameter posEncoderFreq and max. feed velocity. At feed rates greater than 50 kHz (corresponding counting frequency at the position input results from the resolution of the encoder), a 1 must be entered in posEncoderFreq.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-8C30</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C30 Positions-målesystem %1 defekt (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position value of the position encoder is invalid</li> <li>- Interruption in position encoder cable</li> <li>- Position encoder is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the position encoder connection</li> <li>- Check the position encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8C40	<p><b>Error message</b> 8C40 Omdr.tal-indgang %1 Måleværdien ikke gemt (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position value of the motor encoder was not latched</li> <li>- Interruption in motor encoder cable</li> <li>- Motor encoder defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the motor encoder connection</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8C50	<p><b>Error message</b> 8C50 Positions-målesystem %1 Måleværdien ikke gemt (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position value of the motor encoder was not stored</li> <li>- Interruption in position encoder cable</li> <li>- Position encoder is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the position encoder connection</li> <li>- Check the position encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8C60	<p><b>Error message</b> 8C60 Signal-frekvens på målesystem for omdr.tal-indgang %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Noise on speed encoder signals</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder signals</li> <li>- Check the shielding</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8C70	<p><b>Error message</b> 8C70 Signal-frekvens på positions-målesystem %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Noise on position encoder signals</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder signals</li> <li>- Check the shielding</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8C80	<p><b>Error message</b></p> <p>8C80 Amplituden for stor på målesystemet på omdr.tal-indgangen %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The amplitude of the encoder signal is too high or the signal for contamination is active.</li> <li>- Noise on motor encoder signal</li> <li>- Short circuit in the motor encoder cable</li> <li>- Signal amplitude of motor too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the motor encoder connection (ground connection)</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8C90	<p><b>Error message</b></p> <p>8C90 Amplituden for stor på positions-målesystemet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The amplitude of the position encoder signal is too high or the signal for contamination is active</li> <li>- Noise on the encoder signal</li> <li>- Short circuit in the encoder cable</li> <li>- Encoder signal amplitude too high</li> <li>- Incorrect values in the machine parameter posEncoderResistor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder connection (ground connection)</li> <li>- Check the encoder</li> <li>- Check configuration in machine parameter posEncoderResistor. If a position encoder is used (no external Y cable), a 0 has to be entered in this machine parameter.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-8CA0	<p><b>Error message</b></p> <p>8CA0 Reference-signal eller stregtal %1 er forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry for the line count under STR in the motor table</li> <li>- Faulty reference signal</li> <li>- Noise signals</li> <li>- Motor encoder cable defective (break or short circuit)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in the motor table</li> <li>- Check the signals of the speed encoder (PWM 8)</li> <li>- Check the encoder cable for breaks or short circuits under mechanical load (folding, stretching, etc.)</li> <li>- Check the shield and its connection in the encoder cable</li> <li>- Exchange the encoder cable</li> <li>- Exchange the motor</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-8CB0	<p><b>Error message</b> 8CB0 Kommuteringsvinkel %1 ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b> Den kommuteringsvinkel, der kræves for at betjene motoren, er ikke tilgængelig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bestem kommuteringsvinklen igen</li> <li>- Skift metode til bestemmelse af kommuteringsvinklen i maskinparametrene</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-9200	<p><b>Error message</b> 9200 Parameter complpcJerkFact fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> - On the CC, the input range for the "complpcJerkFact" parameter is 0.0 to 0.8</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the input value in machine parameter "complpcJerkFact"</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9210	<p><b>Error message</b> 9210 Parameter vCtrlDiffGain %1 for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - Differential factor is too large (max. value 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a value less than 0.5 in machine parameter "vCtrlDiffGain"</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9220	<p><b>Error message</b> 9220 Forkert omdr.talmåleudstyr-indgang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in the "speedEncoderInput" machine parameter</li> <li>- The assignment of the speed encoder input to the PWM output is incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the "speedEncoderInput" machine parameter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-9230	<p><b>Error message</b></p> <p>9230 Motortype ukendt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect motor type in the motor table</li> <li>- Unsupported motor type in the motor table</li> <li>- Incorrect motor data in the motor table</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9240	<p><b>Error message</b></p> <p>9240 Målesystemtype %1 fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Selected encoder does not match the connected one</li> </ul> <p>Examples:</p> <p>EnDat is selected, but an incremental encoder is connected</p> <p>EnDat 2.1 is selected, but EnDat 2.2 is connected</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The selected encoder is not supported by this CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine parameter "motEncType" (or SYS in the motor table)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9250	<p><b>Error message</b></p> <p>9250 Motordrejegyver: EnDat 2.2 ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EnDat communication error</li> <li>- An encoder with EnDat 2.2 interface is selected in the motor table, although no EnDat 2.2 encoder is connected</li> <li>- The EnDat 2.2 protocol cannot be read</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prüfen, ob Messgerät EnDat 2.2 unterstützt</li> <li>- Motor-Tabelle (Spalte SYS) prüfen</li> <li>- Maschinen-Parameter motEncType prüfen</li> <li>- Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen</li> <li>- Motor-Reglerplatine tauschen</li> <li>- Verkabelung prüfen (Kabel-Id.-Nr. mit Dokumentation vergleichen)</li> <li>- Drehzahl-Messgeräte-Kabel prüfen (defekt oder zu lang)</li> <li>- Drehzahl-Messgerät prüfen</li> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> </ul>
231-9260	<p><b>Error message</b></p> <p>9260 Ændring af motorparameter</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The motor type was changed without switching off the drive</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<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 Det nominelle omdr.tal for motoren er ukendt</p> <p><b>Cause of error</b> - The entry in the motor table is zero</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
<b>231-9280</b>	<p><b>Error message</b> 9280 Parameter filter 1 ugyldig %.1</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping1," "vCtrlFiltFreq1," "vCtrlFiltType1" or "vCtrlFiltBandWith1" - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping1," "vCtrlFiltFreq1," "vCtrlFiltType1" or "vCtrlFiltBandWith1" - Check the software version - Inform your service agency</p>
<b>231-9290</b>	<p><b>Error message</b> 9290 Parameter filter 2 ugyldig %.1</p> <p><b>Cause of error</b> - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 oder vCtrlFiltBandWith2 - Interner Software-Fehler liegt vor</p> <p><b>Error correction</b> - Eintrag Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 oder vCtrlFiltBandWith2 prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-92A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92A0 Parameter filter 3 ugyldig %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping3," "vCtrlFiltFreq3," "vCtrlFiltType3" or "vCtrlFiltBandWith3"</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping3," "vCtrlFiltFreq3," "vCtrlFiltType3" or "vCtrlFiltBandWith3"</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-92B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92B0 Parameter filter 4 ugyldig %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping4," "vCtrlFiltFreq4," "vCtrlFiltType4" or "vCtrlFiltBandWith4"</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping4," "vCtrlFiltFreq4," "vCtrlFiltType4" or "vCtrlFiltBandWith4"</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-92C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92C0 Param. Filter 5 ugyldig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping5," "vCtrlFiltFreq5," "vCtrlFiltType5" or "vCtrlFiltBandWith5"</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameter "vCtrlFiltDamping5," "vCtrlFiltFreq5," "vCtrlFiltType5" or "vCtrlFiltBandWith5"</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-92D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92D0 Stregtallet for motoren har ændret sig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Line count of the motor has changed, although it was not switched off.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-92E0	<p><b>Error message</b></p> <p>92E0 Stregtal for motormålesystem fejlagtig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Encoder line count in the parameter is not equal to the EnDat line count found</li> <li>- The entry in machine parameter "cfgServoMotor --&gt; motStr" is incorrect</li> <li>- Incorrect entry under STR in motor table</li> <li>- EnDat 2.2 motor encoder without line count information must be defined as STR = 1 or "cfgServoMotor --&gt; motStr=1"</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Edit the machine parameter "cfgServoMotor --&gt; motStr"</li> <li>- Change STR in motor table</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-92F0	<p><b>Error message</b></p> <p>92F0 Aksetilordning fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect axis assignment with moment master-slave operation</li> <li>- Axes in master-slave torque control are permitted only at the following pairs of encoder inputs:</li> </ul> <p>6-axis CC424:</p> <p>X15 and X17</p> <p>X16 and X18</p> <p>8-axis CC424:</p> <p>X15 and X17</p> <p>X16 and X18</p> <p>X19 and X80</p> <p>X20 and X81</p> <p>10-axis CC424:</p> <p>X15 and X17</p> <p>X16 and X18</p> <p>12-axis CC424:</p> <p>X15 and X17</p> <p>X16 and X18</p> <p>X82 and X84</p> <p>X83 and X85</p> <p>14-axis CC424:</p> <p>X15 and X17</p> <p>X16 and X18</p> <p>X19 and X80</p> <p>X20 and X81</p> <p>X82 and X84</p> <p>X83 and X85</p> <p>16-axis CC424:</p> <p>X15 and X17</p> <p>X16 and X18</p> <p>X19 and X80</p> <p>X20 and X81</p> <p>X82 and X84</p> <p>X83 and X85</p> <p>X86 and X88</p> <p>X87 and X89</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change the axis assignment</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-9300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9300 Feltvinkelbestemmelse %1 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Field angle determination is not allowed in this mode</li> <li>- The method selected for determining the field angle is invalid or not possible with this encoder</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameters "motTypeOfFieldAdjust" and "motFieldAdjustMove" and/or the entry in the SYS column of the motor table</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-9310</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9310 Indgang for længdemålesystem forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An incorrect input was selected for the position encoder (machine parameter "posEncoderInput")</li> <li>- Possible configuration CC61xx: PWM output &lt;-&gt; position encoder 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>- Check the machine parameter "posEncoderInput"</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-9320</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9320 Positions måleudstyr: EnDat 2.2 ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EnDat communication is defective</li> <li>- An encoder with EnDat 2.2 interface is selected in machine parameter posEncoderType or motEncTyp, although no EnDat 2.2 encoder is connected.</li> <li>- The EnDat 2.2 protocol cannot be read</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the position encoder supports EnDat 2.2</li> <li>- Check the machine parameter posEncoderType or motEncTyp</li> <li>- Check the cable ground and shield</li> <li>- Exchange the motor control board</li> <li>- Check the cable (compare the cable ID number with the documentation)</li> <li>- Check the position encoder cable (defective or too long)</li> <li>- Check the position encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-9330	<p><b>Error message</b></p> <p>9330 Forkert positionsstik konfigureret %</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The configured position encoder input does not exist</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration of the position encoder inputs</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9340	<p><b>Error message</b></p> <p>9340 PWM-frekvens fejlbehæftet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entered PWM frequency in parameter "ampPwmFreq" lies outside the permissible input range</li> <li>- PWM frequencies that may not be combined with each other were selected</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter "ampPwmFreq"</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9350	<p><b>Error message</b></p> <p>9350 PWM-frekvens forhøj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PWM frequency selected over 5000 kHz for PWM output X51 or X52, although PWM output X53 or X54 is active</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check machine parameter ampPwmFreq for PWM output X51 or X52</li> <li>- Deactivate PWM output X53 and/or X54</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9360	<p><b>Error message</b></p> <p>9360 Ingen "double speed" muligt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Control loop on X51 or X52 is defined as double speed', although the control loop on X53 or X54 is active</li> <li>- Control loop on X55 or X56 is defined as 'double speed', although the control loop on X57 or X58 is active (only CC 4xx with 8 control loops)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Define the control loop on X51 or X52 as 'single speed', or deactivate the PWM output X53 or X54</li> <li>- Define the control loop on X55 or X56 is defined as 'single speed', or deactivate the PWM output X57 or X58 (only CC 4xx with 8 control loops)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-9370	<p><b>Error message</b></p> <p>9370 Fil: "Inverter.inv" bliver ikke understøttet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The 'Inverter.inv' file is not supported by this software</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace the 'Inverter.inv' file with 'Motor.amp'</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9380	<p><b>Error message</b></p> <p>9380 Spændingsbeskyt.modulparameter %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in machine parameter "ampVoltProtection"</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entry in machine parameter "ampVoltProtection"</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9390	<p><b>Error message</b></p> <p>9390 Forhøjede strømstyringsfaktorer: Forkert motortype %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In machine parameter iCtrlAddInfo, the compensation in the current control loop is activated for a motor type other than a synchronous motor (linear motor, asynchronous motor).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the compensation for increased current control factors by entering the value "0" in iCtrlAddInfo.</li> </ul>
231-93A0	<p><b>Error message</b></p> <p>93A0 PDT1-forstyring strømstyring: Forkert motortype</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In machine parameter "iCtrlDiffFreqFF," PDT1 feedforward control was activated for the current control circuit of a drive with e.g. a linear or asynchronous motor.</li> <li>- PDT1 feedforward control is only possible for the current control circuit of a drive with synchronous motor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the PDT1 feedforward by entering the value 0 in machine parameter "iCtrlDiffFreqFF."</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-93B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93B0 PDT1-forstyring strømstyring: Ugyldig slukkefrekvens</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Illegal maximum cutoff frequency in machine parameter "iCtrlDiffFreqFF."</li> <li>- The following are the maximum permissible cutoff frequencies for the respective PWM frequencies:  PWM frequency Maximum cutoff frequency  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>- Enter the permissible cutoff frequency in machine parameter "iCtrlDiffFreqFF."</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>231-93C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93C0 INVERTER.INV fejlagtig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in the power module table: INVERTER.INV</li> <li>- Incorrect entry for I-MAX, U-IMAX or R sensor</li> <li>- R sensor not identical to U-IMAX/I-MAX</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries for I-MAX, U-IMAX and R sensor</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-93D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93D0 Transmissionsforhold fejlbehæftet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in transmission ratio</li> <li>- Incorrect entry in encoder line count</li> <li>- Incorrect entry in position encoder resolution</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries for motor line count, transmission ratio and position encoder resolution</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-93E0	<p><b>Error message</b></p> <p>93E0 PWM-frekvens større end 5kHz behøver Double-Speed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If the PWM frequency selected in the "ampPwmFreq" machine parameter is greater than 5000 Hz, the machine parameter "ctrlPerformance" must be set to Double Speed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Either reduce the PWM frequency in "ampPwmFreq,"</li> <li>- or set the "ctrlPerformance" machine parameter to Double Speed</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-93F0	<p><b>Error message</b></p> <p>93F0 Maksimale computer power overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC61xx: Die gewünschte Rechenperformance in Maschinen-Parameter ctrlPerformance ist nicht möglich. Folgende Konfigurationen pro Regler-Einheit sind erlaubt: single   double 6   0 4   1 2   2 0   3 Maschinen-Parameter ctrlPerformance = 0 Single-Speed Maschinen-Parameter ctrlPerformance = 1 Double-Speed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of axes per controller unit</li> <li>- Change the double-speed axes to single-speed axes ("ctrlPerformance" machine parameter from 1 to 0)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9400	<p><b>Error message</b></p> <p>9400 Målesystemer med 11 µA bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- "posEncoderSignal" machine parameter is set to 11 µA</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- "posEncoderSignal" machine parameter is set to 11 Vpp</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-9410	<p><b>Error message</b></p> <p>9410 Relation posEncoderDist til posEncoderIncr fejlbehæftet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The relation of 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 CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist or CfgAxisHardware-&gt;posEncoderInc</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9420	<p><b>Error message</b></p> <p>9420 Konfigurering af X150 ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in GenDriveOffGroup (axis group switch-off with X150) is invalid</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in GenDriveOffGroup</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9430	<p><b>Error message</b></p> <p>9430 Konfigurering af I32 ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in GenEmergencyStopFunction for drive enabling through I32 input is invalid</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in GenEmergencyStopFunction</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9440	<p><b>Error message</b></p> <p>9440 Konfigurering forsyningsfejl ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in AmpAcFailSelection for AC fail or power fail is invalid</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in AmpAcFailSelection</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9450	<p><b>Error message</b></p> <p>9450 Konfigurering af PWM-mønster ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in ICtrlPwmInfo (configuration of the PWM pattern) is invalid</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in ICtrlPwmInfo</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-9460	<p><b>Error message</b></p> <p>9460 Konfigurering af LIFTOFF ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in PowSupplyLimitOfDcVoltage is invalid</li> <li>- The entry in PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop is invalid</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in PowSupplyLimitOfDcVoltage</li> <li>- Correct the entry in PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9470	<p><b>Error message</b></p> <p>9470 Konfigurering af bremseudgange ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in MotBrakeNotExist is invalid</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in MotBrakeNotExist</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9480	<p><b>Error message</b></p> <p>9480 Konfigurering af rykfremstyring ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The jerk feedforward over ComplpcJerkFact is not possible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in ComplpcJerkFact</li> <li>- Recommendation: As an alternative, the torsion feedforward can be used through CompTorsionFact.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9490	<p><b>Error message</b></p> <p>9490 Konfigurering af den aktive dæmpning ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The active damping through CompActiveDampFactor and CompActiveDampTimeConst is not possible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in CompActiveDampFactor and CompActiveDampTimeConst</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-94A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94A0 Konfigurering af SyncAxisTorqueDistrFact ikke mmuli %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The variable torque distribution through SyncAxisTorqueDistrFact is not possible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in SyncAxisTorqueDistrFact</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-94B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94B0 Konfigurering af omdr.talkorrektur ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The variable shaft speed compensation through SyncAxisSpeedCorrectRatio is not possible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the entry in SyncAxisSpeedCorrectRatio</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-94C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94C0 DQ PWM-frekvens &gt; 4kHz behøver Double-Speed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If the PWM frequency selected in the "ampPwmFreq" machine parameter is greater than 4000 Hz, the machine parameter "ctrlPerformance" must be set to Double Speed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Either reduce the PWM frequency in "ampPwmFreq,"</li> <li>- or set the "ctrlPerformance" machine parameter to Double Speed (software option)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-94D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94D0 DQ-ALM: Kontrollér parametring %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect supply module selected in CfgPowSupply.</li> <li>- The supply module is not entered in the supply module table Supply.Spy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select the correct supply module in CfgPowSupply.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-94E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94E0 Skifte EnDat 2.2 til 1Vss kræver nyinitialisering %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The encoder was changed from EnDat 2.2 to 1 Vpp or vice versa. A reinitialization of the drive is required.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reinitialize the system</li> <li>- Deselect the axis with the machine parameter axisMode (bit x = 0)</li> <li>- Exit the MP editor:</li> <li>- Reactivate the axis in machine parameter axisMode (bit x = 0) and set posEncoderType to the desired value</li> <li>- Re-exit the MP editor</li> <li>- or restart the system</li> </ul>
<b>231-94F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94F0 Torsionskompensation ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Torsion compensation is configured, but the system is a single-encoder system.</li> <li>- Torsion compensation is configured, but stick-slip friction compensation is not configured.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate torsion compensation with machine parameter compTorsionFact.</li> <li>- Define the assignment between the position encoder inputs and the axes in posEncoderInput (if position encoder is present), and enter the friction compensation in machine parameter compFrictionT2.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-9500</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9500 DQ: Konverter ikke fundet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Not able to establish communication with the inverter of the displayed axis.</li> <li>- The DRIVE-CLiQ line is not connected, or incorrectly connected.</li> <li>- The supply voltage of the inverter has been interrupted.</li> <li>- The inverter is defective.</li> <li>- Machine parameter pwmSignalOutput is incorrect.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cabling.</li> <li>- Check the supply voltage of the inverter.</li> <li>- Check the entry in machine parameter pwmSignalOutput.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-9510	<p><b>Error message</b></p> <p>9510 Ændering af PWM-frekvens ved aktiv styring %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The PWM frequency in machine parameter ampPwmFreq must not be changed while the drive or a corresponding drive is still in a control loop.</li> </ul> <p>Corresponding axis:</p> <p>X51 - X52</p> <p>X53 - X54</p> <p>X55 - X56</p> <p>X57 - X58</p> <p>X80 - X81</p> <p>X82 - X83</p> <p>X84 - X85</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the drive controller before changing machine parameter ampPwmFreq</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9520	<p><b>Error message</b></p> <p>9520 Fejlbehæftet indlæsning i vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In machine parameter vCtrlTimeSwitchOff a time of zero was configured. The time entered must permit a safe braking process.</li> <li>- In order to prevent an unbraked runout of axes/spindles without mechanical braking, the time in machine parameter vCtrlTimeSwitchOff must be greater than the maximum possible braking time of the axes that can occur through electrical braking.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter an appropriate value in machine parameter vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-9530	<p><b>Error message</b></p> <p>9530 DRIVE-CLiQ akse %1 er endnu aktiv</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-9550	<p><b>Error message</b></p> <p>9550 EnDat2.2 - FS-encoder-system fejlbehæftet konfigureret %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det er konfigureret, at både kun EnDat2.2-længdemåleudstyret og også kun EnDat2.2-hastighedsmåleudstyr kun må anvendes til Funktional Safety. Dette er ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér indførslen i maskin-parameter CfgAxisSafety-encoderForSafety: Dett skal neten være "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" eller "posEncoder".</li> <li>- Speciel indstillinger for encoder-system med EnDat 2.2 FS-måleudstyr: Sæt kun "posEncoder", hvis længdemåleudstyret som skal anvendes er for Funktional safety eller Sæt kun "speedEncoder", hvis hastighedsmåleudstyret som skal anvendes er for Funktional safety</li> <li>- Standard indstilling: sæt "speedAndPosEncoder" når de skal konfigurere et normalt to-encoder-system eller når den omhandlende akse kun skal fungerer med et sikkert målesystem (Encoder-sikkerhed).</li> </ul>
231-9560	<p><b>Error message</b></p> <p>9560 MP-indgivelse fejlbehæftet: Tælleimpult per afstand %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wert in Maschinen-Parameter posEncoderIncr außerhalb des zulässigen Bereichs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wert in MP_posEncoderIncr überprüfen und gegebenenfalls korrigieren</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-9570	<p><b>Error message</b></p> <p>9570 Fejlparametering: Afstand per motoromdrejning %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wert in Maschinen-Parameter distPerMotorTurn außerhalb des zulässigen Bereichs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wert in MP_distPerMotorTurn überprüfen und gegebenenfalls korrigieren</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-9580</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9580 Param. Filter 6 ugyltig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert indgivelse i maskinparameter vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 eller vCtrlBandWidth6</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller indgivelse i maskinparameter vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 eller vCtrlBandWidth6</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>231-9590</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9590 Maksimal computerydelse overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>-CC61xx: Den krævede computerydelse til de aktiverede udvidede controllerfunktioner er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktiver den udvidede controllerfunktion</li> <li>- Nedsæt antallet af akser pr. controller-enhed</li> <li>- Ændre Dobbelt-Speed Akse i Single-Speed akse (Maskin-Parameter ctrlPerformance fra 1 til 0)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-9591</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9591 TRC er ikke aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TRC er pga. en ufuldstændig parametring ikke aktiv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>For aktivering af TRC er følgende Parameter nødvendige:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor inert (fra Motortabel) eller Acceleration præ-kontrol CfgControllerComp.compAcc</li> <li>- Proportionel del af hastighedsregulatoren CfgSpeedControl.vCtrlPropGain</li> <li>- Gearforhold CfgAxisHardware.distPerMotorTurn</li> </ul>
<b>231-95A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>95A0 Forkert indtastning i motortabellen: PPW %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indtastningen i motortabellen i PPW-kolonnen mangler eller har værdien 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indtast værdien i kolonnen PPW i henhold til motorproducentens datablad</li> <li>- kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-95B0</b>	<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 parametriert Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrierter</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>
<b>231-9800</b>	<p><b>Error message</b> 9800 CC%2 MC-kommando ukendt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC command is not allowed for this hardware - MC command is not allowed at this time - 0 = error in command code &gt; 255 1...255 = incorrect or invalid command code - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
<b>231-9900</b>	<p><b>Error message</b> 9900 CC%2 CC-kommando ukendt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - CC command is not allowed for this hardware - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A001</b>	<p><b>Error message</b> A001 Afbryd bremsetest-kaldovervågning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protective door(s) were opened during the brake test</li> <li>- No drive-ready signal during the brake-test call monitoring</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Leave the protective door(s) closed during the brake test</li> <li>- Ensure the drive readiness during the brake test</li> </ul>
<b>231-A002</b>	<p><b>Error message</b> A002 Afbryd bremseladningstest-kaldovervågning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protective door(s) were opened during the brake line test</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Leave the protective door(s) closed during the brake line test</li> </ul>
<b>231-A003</b>	<p><b>Error message</b> A003 SPLC Idriftsættelsesfunktion aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CRC check of the SPLC program is deactivated (machine parameter CfgSafety --&gt; commissioning is set)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The commissioning mode must be deactivated before a machine is delivered (reset commissioning in the machine parameter CfgSafety)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A004</b>	<p><b>Error message</b> A004 Slut på 24V i T.BRK.B-signalet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved test af opbremsningsstyringen</li> <li>- Signalniveau = +24V på indgang: -T.BRK.B for SPL-modulet skønt på grund anstyringen bliver 0V forventet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér den eksterne fortrådning af bremsen og T.BRK-signalet</li> <li>- kontrollér relæet for bremsestyring</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A005 CC%2 advarsel: Styrings-enhed ikke egnet til FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sikkerhedskerne-software SKERN-CC har ved kontrol af styrings-enheden opdaget, at denne hardware (CC, UEC, UMC) ikke er egnet for styrings-systemet med funktionel sikkerhed FS. Denne styrings-enhed opfylder ikke sikkerhedskravene svarende til EN 13849 og er ikke tilladt for funktionel sikkerhed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- udskift den pågældende styrings-enhed (CC, UEC, UMC)</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
<b>231-A006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A006 SPLC-CC%2: Krydssammenligning mislykket, Udgang %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved krydssammenligning af SPLC-CC udgange.</li> <li>- SPLC-Program af CC[x] kommanderer udgang på 0 (LOW). Fra klemmen tilbagelæses værdi af udgang dog 1 (HIGH).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller kabling af udgangen.</li> <li>- Kontroller SPLC-Program: Signal for at sætte og nulstilling af udgang fra SPLC skal altid anmodning for en tid på min. 2 SPLC-Cyklus .</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
<b>231-A020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A020 Slut på 24V i T.BRK.B-signalet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved test af opbremsningsstyringen</li> <li>- Signalniveau = +24V på indgang: -T.BRK.B for SPL-modulet skønt på grund anstyringen bliver 0V forventet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér den eksterne fortrådning af bremsen og T.BRK-signalet</li> <li>- kontrollér relæet for bremsestyring</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>231-A021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A021 Afbrudt bremsekrafttest, sikkerhedsdør åbnet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protective door(s) were opened during the brake line test</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Leave the protective door(s) closed during the brake line test</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A040	<p><b>Error message</b></p> <p>A040 CC%2 driftsart ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The status of the operating mode switches and the protective doors is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the setting of the operating mode switches</li> <li>- Check the status of the switch for the safety doors</li> <li>- Check the wiring</li> </ul>
231-A041	<p><b>Error message</b></p> <p>A041 CC%2 SOM 4 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Keylock switch 1 not in automatic mode (BA1)</li> <li>- Keylock switch 1 defective</li> <li>- Wiring error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Set keylock switch 1 to automatic mode (BA1)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A042	<p><b>Error message</b></p> <p>A042 CC%2 SOM 4 ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The BA4 operating mode is selected by key switch but has not been released.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-A043	<p><b>Error message</b></p> <p>A043 CC%2 SOM 2 kun en akse tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The simultaneous movement of more than one axes is not allowed in operating mode BA2 with open safety doors.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Wait until all axes are at standstill, and then start only one axis.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A080</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A080 CC%2 status ikke lig med MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The automatic, SRG, SBH, and SH operating conditions are compared cyclically between the MC and CC. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Stop 1 is released.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acknowledge the error message with CE</li> <li>- Switch on the machine</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Den krævede sikkerhedsfunktion for aksegrupperne stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= Aksegruppe)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Bevægelsesansøgningen for en akse hhv. aksegruppe stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= Aksegruppe)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Akse-specifikke bevægelsesfrigivelse stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= Akseindex)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Anmodningen om stop-reaktion for akse-gruppen stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= Aksegruppe)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Status af aksegruppe-specifikke overensstemmelsestast stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= Aksegruppe)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Den bekræftede status for sikkerhedsrelækæden eller bryde kontaktkæde stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_GenFB_NCC", Var.= uden betydning)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Den krævede hhv. meldte tilstand af styrespænding stemmer ikke overens.</li> <li>("pp_GenCVO", Var.= uden betydning)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Den aksegruppe-specifikke overensstemmelsestast stemmer ikke overens.</li> <li>("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= Aksegruppe)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Samlingsstatus for maskintaster stemmer ikke overens.</li> <li>("pp_GenMKG", Var.= uden betydning)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Status af bremseledertest-signal stammer ikke overens.</li> <li>("pp_GenTBRK", Var.= uden betydning)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC-Program</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. De i SKERN aktive sikkerhedsrelateret driftsart SOM stemmer ikke overens. ("pp_GenSOM", Var.= uden betydning)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Status af læsbare udgange stemmer ikke overens. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= Indexnummer af udgange)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Status: "SPLC-Program aktiv" stemmer ikke overens. ("running", Var.= uden betydning)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Stopanmodning stemmer ikke overens. ("stopReq", Var.= uden betydning)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i udgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Den fastlagte sikkerhedsstatus for aksegruppe stemmer ikke overens. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= Aksegruppe)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i udgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. De akseafhængige bremsestyring stemmer ikke overens. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= Akseindex)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i udgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Bevægelsestilstand for aksegruppe stemmer ikke overens. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= Aksegruppe)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Der er fastslået en forskel i udgangsdata fra Sikkerhedskern-Software ved krydstjekket mellem MC og CC. Driftsberedskab af Funtionel Sikkerhed FS stemmer ikke overens. ("NN_GenSafe", Var. = uden betydning)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller SPLC-Program - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i udgangsdata fra SKERN ved krydstjekket mellem A- og B-kanal. Aksen-afhængige bremse kontrol for flere bremsere pr aksel matcher ikke.</li> </ul> <p>("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollerer SPLC-program.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra SKERN ved krydstjekket mellem A- og B-kanal. Værdien for tilspændings-begrænsning stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollerer SPLC-program.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krydssammenligning nr.=%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> </ul> <p>("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</p> <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>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A082	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 NE2 niveau skifter ikke efter 0 i dyn. test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- During the dynamic test of the 2nd emergency stop loop (every 1.5 minutes at the latest), a temporary change to 0 V level is expected at the input (NE2). If a 0 V or 24 V level remains continuously on inside the test window of 100 ms, it causes the error.</li> <li>- The time window for the dynamic test is too small (computing time problems, software errors)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the emergency stop button</li> <li>- Exchange the hardware</li> </ul>
231-A082	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 krydssammenligning nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er fastslået en forskel i indgangsdata fra SKERN ved krydstjekket mellem A- og B-kanal. Værdi for tilbagekoblings-kanalerne stemmer ikke overens. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = Nummer på SPLC-Udgang)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spænding og kabling af SPLC-Udgang</li> <li>- Kontroller SPLC-program og korriger evt.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-A083	<p><b>Error message</b></p> <p>A083 CC%2 S indgang ikke lig 0 i dynamisk test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- During the dynamic test of the 2nd emergency stop loop (no later than every 1.5 min), a 0 V level is expected at all safety-related door-contact keylock and switch inputs for a short period. This error appears if a 24 V level continues throughout the test window of 100 ms.</li> <li>- The time window for the dynamic test is too small (computing time problems, software errors)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the door contacts and key switches</li> <li>- Exchange the hardware</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A084	<p><b>Error message</b></p> <p>A084 S-tidsoverskridelse ved stopreaktion SS2 %4 ObjId=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible time for a controlled stop (SS2 – braking on the contour) of the axis group (= ObjId) was exceeded. The maximum permissible time is 30 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program and PLC program</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A085	<p><b>Error message</b></p> <p>A085 SKERN-CC%2, X%4: Kom.-fejl under dynamisering af EnDat-koderen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under tvangs dynamisering af EnDat-udstyr er en kommunikations fejl opstået. Begge Ignorerer-flag blev sat samtidigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>kontaktes service</p>
231-A086	<p><b>Error message</b></p> <p>A086 SKERN-CC%2: Kommunikationsfejl ved Dynamisering af X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamiseringen af EnDat22-koderen kunne ikke udføres inden for den angivne tid</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bemærk yderligere fejlmeldinger. kontaktes service</p>
231-A087	<p><b>Error message</b></p> <p>A087 SKERN-CC%2: Ignorerer bit EnDat-tvangs dynamisering ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En aktiv ignoreringsbit blev genkendt uden for en EnDat-tvungen kontrolprocedure.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis fejlen sker igen: Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A090	<p><b>Error message</b></p> <p>A090 Drevspærre gennem sikkerheds-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Emergency stop activated (by CC)</li> <li>- A drive is to be switched on, although the system in in the "emergency stop" condition ( "-ES.B" or "-NE2" signal is active).</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A091	<p><b>Error message</b></p> <p>A091 Drevspærre gennem sikkerheds-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Emergency stop activated (of MC)</li> <li>- A drive is to be switched on, although the system in in the "emergency stop" condition ( "-ES.A" or "-NE1" signal is active).</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A092	<p><b>Error message</b></p> <p>A092 Drevspærre gennem sikkerheds-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- System test is active</li> <li>- A drive is to be switched on, although the system is still in a test program</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A093	<p><b>Error message</b></p> <p>A093 Drevspærre med FS, Stopp1-udkobling aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive locked through functional safety FS</li> <li>- A drive was supposed to be switched on, although the CC has not yet completed a completed a running stop 1 switch-off</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A094</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A094 Drevspærre spindel, værktøjsholder åbnet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A spindle drive was supposed to be switched on while the guard door was open, although the tool holder was open.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A095</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A095 Drevspærre spindel, status for dødmandstaster ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A spindle drive was supposed to be switched on while the guard door was open, although the permissive button is not pressed or was not let go beforehand.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A096</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A096 Drevspærre spindel, driftsart ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A spindle drive was supposed to be switched on while the guard door was open, although the keylock switch was in the 'BA1' position ('unqualified operator').</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the keylock switch position</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A097</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A097 Drevspærre spindel, SS2-reaktion aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A spindle drive was supposed to be switched on while the guard door was open, although a stop2 reaction is active for the spindle.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A098	<p><b>Error message</b></p> <p>A098 Drevspærre spindel, STO er aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A spindle drive was supposed to be switched on while the guard door was open, although the STO safety function (safely switched-off torque) is still active.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A099	<p><b>Error message</b></p> <p>A099 CC%2 Drevspærre - systemfejl der ikke kan slettes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive switch-on was prevented because a non-deletable system error occurred.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cause of the system error (see log entry) and correct if if possible.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A200	<p><b>Error message</b></p> <p>A200 Bremsetest er ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive ready signal is missing (inverter RDY signal missing due to drive error)</li> <li>- Protective door(s) are not closed, although the parameter settings require it.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the drive error</li> <li>- Close the protective door(s)</li> <li>- Check the parameter settings, and edit them if necessary.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-A210	<p><b>Error message</b></p> <p>A210 Styring af bremsen %1 fejlbehæftet: Skridt %4, %5.Bremse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- falsk signalniveau ved FS-indgang: "-T.BRK.B" ved bremse-styringstest</li> </ul> <p>Testskridt 2 = Løsne bremse via B-Kanal udgang: +24V erkendt, T.BRK skal dog leverer 0V</p> <p>Testskridt 3 = Løsne bremse ved A-Kanal udgang: +24V erkendt, T.BRK skal dog leverer 0V</p> <p>Testskridt 4 = Løsne bremse ved A og B-Kanal udgang: 0V erkendt, T.BRK skal dog leverer +24V</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontroller eksterne ledninger for motorbremse</li> <li>- Generér en service-fil og kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A800</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A800 CC endekontakt %1+</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det sidste positive kørselsområde (Maskinparameter CfgAx-ParSafety/absLimitPos) blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, og evt. ret værdien af den positive software-endestopkontakt: Maskinparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Kontroller aksens kørselsretning og ret evt: Maskinparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal og kolonne DIR fra Motortabel hhv. Maskinparameter CfgServoMotor/motDir</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-A810</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A810 CC endekontakt %1-</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det sidste negative kørselsområde (Maskinparameter CfgAx-ParSafety/absLimitNeg) blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, og evt. ret værdien af den negative software-endestopkontakt: Maskinparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg</li> <li>- Kontroller aksens kørselsretning og ret evt: Maskinparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal og kolonne DIR fra Motortabel hhv. Maskinparameter CfgServoMotor/motDir</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-A820</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A820 CC omdr. større end SRG %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The maximum permissible velocity in the SRG operating mode was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the feed rate and shaft speed before opening the safety doors</li> <li>- Check the operating mode (setting of key-operated switch)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the parameter values</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A830</b>	<p><b>Error message</b> A830 CC SRG-omdr.tal = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible velocity is 0 (as per parameter)</li> <li>- Only spindle drive: the parameter values for the gear ranges are 0</li> <li>- An illegal operating mode was selected by keylock switch</li> <li>- There is a circuit error, or a disturbance at input I19 of the operator safety module</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the operating mode version (position of keylock switch)</li> <li>- Check the wiring of the operator safety module inputs</li> <li>- Check the parameter values</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A840</b>	<p><b>Error message</b> A840 CC SBH-omdr.tal for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximal permissible velocity of the standstill monitoring was exceeded.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the drive</li> </ul>
<b>231-A850</b>	<p><b>Error message</b> A850 CC SBH-omdr.tal = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Standstill monitoring was set to 0</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check CfgAxisHardware-&gt;transmission (traverse per motor revolution)</li> </ul>
<b>231-A860</b>	<p><b>Error message</b> A860 Kørselsvej i SRG for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible traverse in the SRG operating mode was exceeded because:</li> <li>- During probing with oriented spindle stop, the spindle axis was moved by more than 2 revolutions.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the probing sequence</li> <li>- Close the protective doors</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A870</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A870 Bremsetest er ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive ready signal is missing (inverter RDY signal missing due to drive error)</li> <li>- Protective door(s) are not closed, although the parameter settings require it.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the drive error</li> <li>- Close the protective door(s)</li> <li>- Check the parameter settings, and edit them if necessary.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A880</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A880 1. overskridelse af positiv endekontaktområde %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Drev kørslen var den 1. gang i det positive endestopområde (maskinparameter CfgAxParSafety/absLimitPos).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kør drev til den positive endestopområde</li> <li>- Kontroller værdi af software-endestop og evt. korriger: Maskinparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg og CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Kontroller aksens kørselsretning og korriger evt.: Maskinparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal og kolonne DIR fra Motortabel hhv. CfgServoMotor/motDir</li> </ul>
<b>231-A890</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A890 1. overskridelse af negativ endekontaktområde %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Drev kørslen var den 1. gang i det negative endestopområde (maskinparameter CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kør drev til den negative endestopområde</li> <li>- Kontroller værdi af software-endestop og evt. korriger: Maskinparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg und CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Kontroller aksens kørselsretning og korriger evt.: Maskinparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal og kolonne DIR fra Motortabel hhv. CfgServoMotor/motDir</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A8A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8A0 CC Soll-Akt.-værdi-afvigelse af pos.værdier %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The safety function nominal/actual value monitoring of position values has ascertained an excessive deviation.</li> <li>- The motor is moving while the slide is not, or vice versa</li> <li>- The mechanical motion transmission is interrupted</li> <li>- Thermal expansion of mechanical transmission components</li> <li>- The transmission ratio of the motor to the position encoder is incorrect (machine parameter distPerMotorTurn)</li> <li>- Improper installation of position encoder on ball screw</li> <li>- The entry in the axis-specific parameter maxPosDiff is defined too small</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the mechanical motion transmission</li> <li>- Check the encoder fastening</li> <li>- Check the thermal expansion of the mechanical transmission components (e.g. recirculating ball screw)</li> <li>- Check the transmission ratio of the motor to the position encoder</li> <li>- Check the installation of the position encoder on the ball screw</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A8C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8C0 Drevspærre med FS, %1 er ikke kontrolleret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive locked through functional safety FS</li> <li>- A non-checked drive moved in an operating mode other than "reference run" while the guard door was open.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A8D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8D0 SS1 endnu aktiv - indkobling ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sikkerhedskern-software i styrings-enhed (SKERN-CC) har standset den fornyede indkobling af drevet. En udløst SS1 stop-reaktion var endnu ikke afsluttet fuldstændigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forsøg på ny indkobling af drevet</li> <li>- Ved gentagen optræden: Kontrollér afviklingen af SPLC- og PLC-program og kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-A8E0</b>	<p><b>Error message</b> A8E0 Tidsoverskridelse ved bremsning %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible time for a controlled stop (SS2 – braking on the contour) was exceeded</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter values: timeLimitStop2: Default time for bringing axes to a controlled standstill for SS2 reaction</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A8F0</b>	<p><b>Error message</b> A8F0 Drevspærre %s - sikkerhedsfunktion STO aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive switch-on was prevented because the safety function STO is presently active for this drive.</li> </ul> <p>If the message appears during the current controller adjustment of the spindle, the 'spindle start' key was not pressed before the adjustment was started.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press the 'spindle start' key before the spindle adjustment</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A900</b>	<p><b>Error message</b> A900 S-vejoverskridelse ved bremsning på konturen(SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- When braking at a contour (SS2), the maximum permissible path in the safety-related machine parameter distLimitStop2 was exceeded.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter value: distLimitStop2: Axis-specific limit value for maximum permissible path upon SS2 reaction.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A910	<p><b>Error message</b></p> <p>A910 CC omdr.tall-/Soll-værdi afvigelse for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The actual velocity deviates for longer than the permissible duration (feed axes: machine parameter timeToleranceSpeed) by the maximum permissible deviation (feed axes: machine parameter relSpeedTolerance) from the nominal velocity value.</li> <li>- Possible causes: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Machine parameter "relSpeedTolerance" is defined too small</li> <li>+ Machine parameter "relSpeedTolerance" is defined too small</li> <li>+ I component of the speed controller in the machine parameter "vCtrlIntGain" is defined too small</li> <li>+ Is the speed encoder cable connected?</li> <li>+ Motor encoder defective or loose</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine parameter "timeToleranceSpeed"</li> <li>- Check the machine parameter "relSpeedTolerance"</li> <li>- Check the I component of the speed controller machine parameter "vCtrlIntGain"</li> <li>- Check the speed encoder mounting</li> <li>- Check the cable of the speed encoder</li> <li>- Exchange the speed encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A920	<p><b>Error message</b></p> <p>A920 Stilstandsovervågning SKERN-CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC har opdaget en for stor, ikke tilladt, aksebevægelse i sikkerhedstilstand SOS. Stilstandshastigheden (50mm/min for tilspændingsaksen hhv. 10omdr./min for spindler) blev hermed ligeledes overskredet. Den maksimalt tilladte vej i tilstand SOS er angivet i maskin-parameter positionRangeVmin.</li> <li>Mulige årsager: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maskin-parameter positionRangeVmin er indstillet for lille</li> <li>- bremsen blev deaktiveret før lukningen af positionsstyringen</li> <li>- bremsen blev ikke aktiveret før åbningen af positionsstyringen</li> <li>- ved indkobling af en akse blev en eksisterende slæbefejl udreguleret</li> <li>- bremse er defekt</li> <li>- der blev forsøgt at bevæge en akse i tilstanden SOS (PLC?)</li> <li>- Frigivelse af aksetilspænding via ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable mangler</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér indførsel i maskin-parameter positionRangeVmin</li> <li>- teste rækkefølgen deaktivere bremse/lukke positionsstyring</li> <li>- teste rækkefølgen deaktivere bremse/åbne positionsstyring</li> <li>- teste, om der efter klemningen af en akse opstod en slæbefejl</li> <li>- test Interfacesignal af SPLC PP_AxFeedEnable for aksen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-A930	<p><b>Error message</b></p> <p>A930 Sikker reduceret hastighed(SLS) overskredet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC har opdaget en ikke tilladt for hurtig aksebevægelse i den sikker reducerede hastighed. (SLS2,SLS3,SLS4)</li> <li>Mulige årsager:</li> <li>- Beskyttelsesdør blev under en aksebevægelse (med høj hastighed) åbnet</li> <li>- Maskin-parameteren for reduceret hastighed er indstillet for lavt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér, om beskyttelsesdørene under en aksebevægelse blev åbnet</li> <li>- SLS2: Kontrollér værdien i maskinparameter speedLimitSom2</li> <li>- SLS2: Kontrollér værdi i maskin-parameter speedLimitSom3</li> <li>- SLS2: Kontrollér værdi i maskin-parameter speedLimitSom4</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-A940	<p><b>Error message</b></p> <p>A940 Vejoverskridelse med begrænset spindel drift %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I begrænset spindel drift blev den maksimale tilladte strekning overskredet med 2 omdrejninger</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller stregningen ved begrænset spindel drift</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-A950	<p><b>Error message</b></p> <p>A950 Sikker vejoverskridelse begrænset skridtmål(SLI) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- i driftsarten sikker begrænset skridtmål SLI blev den maksimalt tilladte vej overskredet.</li> <li>- mulige årsager:</li> <li>- det valgte skridtmål oversteg værdien fra den sikker maskin-parameter distLimitJog</li> <li>- drevet svinger mekanisk når slutpositionen er nået med</li> <li>- drevet er ikke justeret optimalt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vælg mindre værdi for skridtmålet</li> <li>- kontrollér indførsler i sikre maskin-parametre distLimitJog</li> <li>- positions-Akt.-værdi når skridtmålslutpositionen er nået ved hjælp af det interne oscilloskop i styringen til oversvingninger</li> <li>- kontrolleres</li> <li>- justér drevet</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
231-AC00	<p><b>Error message</b></p> <p>AC00 CC amplitude for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The amplitude of the encoder signal is too high or the signal for contamination is active.</li> <li>- Incorrect adjustment between head and encoder, air gap too small (exposed encoders)</li> <li>- Excessive supply voltage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the amplitude of the encoder signal</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-AC10	<p><b>Error message</b></p> <p>AC10 Motor-målesystem %1 defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No encoder signal</li> <li>- Interruption in motor encoder cable</li> <li>- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor encoder connection</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Check the amplitude of the encoder signal</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-AC20	<p><b>Error message</b> AC20 CC frekvens for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum input frequency was exceeded at an encoder input.</li> <li>- Noise on motor encoder signal</li> <li>- Vibrations on the machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor encoder connection (ground connection)</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Check the encoder signal input frequency</li> <li>- Remove the vibrations</li> </ul>
231-AC30	<p><b>Error message</b> AC30 CC amplitude for høj %1 (position)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The amplitude of the position encoder signal is too high</li> <li>- Fault in the encoder signal</li> <li>- Short circuit in the encoder cable</li> <li>- Signal amplitude of encoder is too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the encoder connection (ground connection)</li> <li>- Check the encoder</li> </ul>
231-AC40	<p><b>Error message</b> AC40 Positions-målesystem %1 defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No encoder signal available</li> <li>- Interruption in position encoder cable</li> <li>- Signal amplitude encoder is missing or too small.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the position encoder connection</li> <li>- Check the position encoder</li> <li>- Check the amplitude of the encoder signal</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-AC50</b>	<p><b>Error message</b> AC50 CC frekvens for høj %1 (position)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum input frequency was exceeded at a position encoder input.</li> <li>- Noise on the encoder signal</li> <li>- Vibrations on the machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the encoder connection (ground connection)</li> <li>- Check the encoder</li> <li>- Check the input frequency of the encoder signal.</li> <li>- Remove the vibrations</li> </ul>
<b>231-B200</b>	<p><b>Error message</b> B200 CC%2 bremsetest ikke gennemført %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC makes no test of the motor brake(s) although it is necessary according to parameter settings.</li> <li>- The call for a motor brake test lasts longer than 5 [sec].</li> <li>- An axis was deselected by PLC module and the corresponding parameter for running a brake test is still set.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter for conducting a brake test</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-B300</b>	<p><b>Error message</b> B300 CC%2 bremseledningstest blev ikke gennemført %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC makes no test of the motor brake line although the parameter setting requires it.</li> <li>- The call for a motor brake line test lasts longer than 10 [sec].</li> <li>- An axis was deselected by PLC module and the corresponding parameter for running a brake line test is still set.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter for conducting a brake line test</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-B400</b>	<p><b>Error message</b> B400 SKERN-CC%2: Watchdog-Fejl Interface</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Softwarefejl (Watchdog Low Prio Cyklus)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-B800	<p><b>Error message</b></p> <p>B800 CC%2 S-indgang %1 ulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-oriented input of CCU &gt;400 ms not equal to safety-oriented input of MCU.</li> <li>- Different level at safety module input: <ul style="list-style-type: none"> <li>0 = axis configuration A1/A2</li> <li>1 = axis configuration B1/B2</li> <li>2 = -- (unused)</li> <li>3 = permissive key for machine operating panel</li> <li>4 = acknowledgment of switch-off</li> <li>5 = -- (only CC: NC stop)</li> <li>6 = -- (only CC: spindle stop)</li> <li>7 = permissive key for handwheel</li> <li>8 = safe reduced velocity of axes/spindle</li> <li>9 = -- (unused)</li> <li>10 = safe reduced velocity of aux. axes</li> <li>11 = operating mode 3 (key switch 1, position 3) (safe controlled stop of axes/spindle)</li> <li>12 = -- (unused)</li> <li>13 = permissive key on tool changer</li> <li>14 = -- (only CC: machine key active)</li> <li>15 = -- (only CC: machine on)</li> <li>16 = -- (only CC: NC+spindle stop)</li> <li>17 = activate release of tool holder</li> <li>18 = operating mode 2 (key switch 1, position 2)</li> <li>19 = operating mode 4 (key switch 2)</li> </ul> </li> <li>- Wiring error X65, X66 (,X67)</li> <li>- Safety module defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check wiring X65, X66 (,X67).</li> <li>- Exchange the safety module.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-B900	<p><b>Error message</b></p> <p>B900 CC%2 forsyningsspænding %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The supply voltage Vcc(x) was out of range.</li> <li>- +4 = undervoltage Vcc(+5 V) The load from external components (e.g. encoders) is too large.</li> <li>- +6 = overvoltage Vcc(+5 V) The power supply unit is defective.</li> <li>- +14 = undervoltage Vcc(+15 V) The power supply unit is defective.</li> <li>- +16 = overvoltage Vcc(+15 V) The power supply unit is defective.</li> <li>- -14 = undervoltage Vcc(-15 V) The power supply unit is defective.</li> <li>- -16 = overvoltage Vcc(-15 V) The power supply unit is defective.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Measure the supply voltage Vcc(x).</li> <li>- Vcc(+5 V) &lt; +4.75 V Check the encoder connections.</li> <li>- Vcc(+5 V) &gt; +5.50 V Exchange the power supply unit.</li> <li>- Vcc(+15 V) &lt; +14.25 V Exchange the power supply unit.</li> <li>- Vcc(+15 V) &gt; +16.50 V Exchange the power supply unit.</li> <li>- Vcc(-15 V) &lt; -14.25 V Exchange the power supply unit.</li> <li>- Vcc(-15 V) &gt; -16.50 V Exchange the power supply unit.</li> </ul>
231-BA00	<p><b>Error message</b></p> <p>BA00 CC%2 driftstemperatur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Temperature inside the LE was out of permissible range. (-128... 0...+127 = measured temperature value [°C])</li> <li>- Temperature sensor on board is defective.</li> <li>- The electrical-cabinet ventilation is insufficient (fan defective).</li> <li>- The ambient temperature is too high or too low.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the ventilation.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-BB00	<p><b>Error message</b></p> <p>BB00 CC%2 MC-kommando %1 i CC-software er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC command not permitted for this software variant of the CC</li> <li>- MC command not permitted at this point in time. Decimal code = low byte of the command code (0...255)</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C000	<p><b>Error message</b> C000 Ingen dataudveksling m. MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Communication to the MC was interrupted. - Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
231-C001	<p><b>Error message</b> C001 Udefineret fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
231-C002	<p><b>Error message</b> C002 MC kommando ikke gyldig</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
231-C003	<p><b>Error message</b> C003 Systemtakt MC ikke = CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Hardware error (crystal generator) - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Exchange the drive control board or processor board - Check the software version</p>
231-C005	<p><b>Error message</b> C005 CC-hardware bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> - The hardware version of the CC controller unit is not supported by installed the NC software - Power supply module (UV/UVR) interferes with I2C bus</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC software version - Check/exchange the X69 ribbon cable - Exchange the power supply module (UV/UVR) - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C006	<p><b>Error message</b> C006 I-CTRL Kommunikation: TIME</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication error between speed and current controller.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
231-C007	<p><b>Error message</b> C007 DC-link spænding for lav</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Line power interrupted</li> <li>- Inverter defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the line power supply</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the inverter</li> </ul>
231-C008	<p><b>Error message</b> C008 I-CTRL kommunikation: QUEUE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication error between speed and current controller.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
231-C009	<p><b>Error message</b> C009 Stack overflow</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
231-C00A	<p><b>Error message</b> C00A PWM triangular signal fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware error: Triangular signal does not oscillate, or it oscillates with incorrect frequency</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Exchange the drive control board</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C00B	<b>Error message</b> C00B For lidt arbejds hukommelse <b>Cause of error</b> - Internal software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version
231-C00C	<b>Error message</b> C00C LSV2, forkert data antal <b>Cause of error</b> - The number of LSV2 data to be read is incorrect - Internal software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version
231-C00D	<b>Error message</b> C00D CC%2 Prøvesumsfejl i DSP-programkode <b>Cause of error</b> - A checksum error was discovered in the program code of the CC controller unit - Defective CC controller unit <b>Error correction</b> - Exchange the hardware - Inform your service agency
231-C00E	<b>Error message</b> C00E Styrings-software timeout <b>Cause of error</b> - Internal software or hardware error <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version - Exchange the drive control board
231-C00F	<b>Error message</b> C00F Fejl i software timer <b>Cause of error</b> - Internal software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version



Fejlnummer	Beskrivelse
231-C010	<p><b>Error message</b> C010 Bus error i omdr.talstyring</p> <p><b>Cause of error</b> - Access violation on controller periphery.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Exchange the controller board.</p>
231-C011	<p><b>Error message</b> C011 Softw. synkroniserings fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Missing hardware interrupt after DSP start (&gt;900[ms]) - Missing synchronization command of the MC before drive switch-on - Hardware is defective (MC or CC)</p> <p><b>Error correction</b> - Exchange the hardware (MC or CC) - Inform your service agency</p>
231-C012	<p><b>Error message</b> C012 Pos. styring cyc. tids fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - MC is providing erroneous cycle time for CC position controller - Hardware error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the configuration datum ipoCycle - Exchange the drive control board</p>
231-C013	<p><b>Error message</b> C013 PWM frekvens fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Entered PWM frequency in CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq lies outside the permissible input range - The selected PWM frequencies must not be combined</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C014</b>	<p><b>Error message</b> C014 Interpolator, PWM ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> - Invalid relation between interpolator clock pulse and PWM frequency.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Change the ratio of interpolator clock pulse to PWM frequency. - For possible ratios see Technical Manual.</p>
<b>231-C015</b>	<p><b>Error message</b> C015 Interpolator, PWM ændret</p> <p><b>Cause of error</b> - Interpolator clock pulse or PWM frequency was changed.</p> <p><b>Error correction</b> - Restart the control.</p>
<b>231-C016</b>	<p><b>Error message</b> C016 "Double speed" ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> - Control loop on X51 or X52 is defined as 'double speed', although the control loop on X53 or X54 is active - Control loop on X55 or X56 is defined as 'double speed', although the control loop on X57 or X58 is active (only CC 4xx with 8 control loops)</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Define the control loop on X51 or X52 as 'single speed', or deactivate the PWM output X53 or X54 - Define the control loop on X55 or X56 as 'single speed', or deactivate the PWM output X57 or X58 (only CC 4xx with 8 control loops)</p>
<b>231-C017</b>	<p><b>Error message</b> C017 PWM frekvens for høj</p> <p><b>Cause of error</b> - For a single-speed control loop, in configuration datum ampPwmFreq the double PWM basic frequency, and in iCtrl-PwmType one-half of the current controller cycle time has been set.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the configuration datum ampPwmFreq and iCtrl-PwmType - Use a double-speed control loop instead of single-speed</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C018 Master-slave moment: Aksetilordning forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis in master-slave torque control are permissible only at X15/X17 or X16/X18.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Change the axis assignment.</li> </ul>
<b>231-C020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C020 Fejlbehæftet Include-fil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The MC and CC software were not compiled with the same Include file.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version and reload if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C021 Fejlbehæftet DSP-udgave</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The MC and CC software were not compiled with the same Include file.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version and reload if necessary</li> </ul>
<b>231-C022</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C022 Fejlagtig konfiguration af SMB eller SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configuration error in the HSCI system</li> <li>- Configuration error in the safe machine operating panel MB 6xx S or a safe PL 6xxx S</li> <li>- A new device type has been connected that is not yet supported by the current CC software</li> <li>- Error in the MC's configuration data to the CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software update</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C023 IRQ-Stack-Overløb</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Kontroller Sogftwareversion</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C025</b>	<p><b>Error message</b> C025 CC-CC kommunikation, CRC-fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An HSCI station causes an offset error</li> <li>- Incorrect message size by MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software update</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C026</b>	<p><b>Error message</b> C026 CC-CC kommunikation, Watchdog-fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An HSCI station causes an offset error</li> <li>- Incorrect message size by MC</li> <li>- Message transmission canceled</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software update</li> <li>- Exchange the PL 6xxx S</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C027</b>	<p><b>Error message</b> C027 HSCI-telegram mangler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI message (low-prio) is missing</li> <li>- An HSCI station causes an error</li> <li>- Message list in MC is faulty</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the HSCI devices</li> <li>- Software update</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C028</b>	<p><b>Error message</b> C028 Manglende MC-kvittering</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An HSCI message from the CC to the MC was not acknowledged</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software update</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C02B</b>	<p><b>Error message</b> C02B Watchdog-fejl på maskinbetjeningspanel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Watchdog of the MB 6xx S was not retriggered</li> <li>- Hardware error on the MB 6xx S</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange the MB 6xx S</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C02C</b>	<p><b>Error message</b> C02C Watchdog-fejl ved PL/SPL-gruppe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Watchdog-blok af et PL-modul blev ikke genaktiveret korrekt</li> <li>- Firmware fejl i PL/SPL samling</li> <li>- Hardwarefejl i PL/SPL-samling</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PL- eller SPL-moduler i HSCI-busdiagnostik</li> <li>- Kontroller styringssoftwareversionen</li> <li>- Udskift defekt PL/SPL-modul (busdiagnostik).</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-C02D</b>	<p><b>Error message</b> C02D Watchdog-fejl HSCI-byggesten</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI module of the CC is defective</li> <li>-&gt; HSCI messages cannot be received any longer</li> <li>-&gt; The watchdog is not retriggered any longer</li> <li>- HSCI cable defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the connection of the HSCI cable</li> <li>- Check/replace the HSCI cable</li> <li>- Exchange the CC</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C02E</b>	<p><b>Error message</b> C02E CC-Firmware update nødvendig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An update of the firmware is required because of a hardware or software exchange</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C02F</b>	<p><b>Error message</b> C02F Fejl ved opstart af styring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error in the MC, CC or an HSCI participant (RunUp)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C030	<p><b>Error message</b></p> <p>C030 Alarm forsyningsspænding CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC'ens interne forsyningsspændinger er uden for det specificerede område. Vær opmærksom på diagnosemeddelelsen "0xC038 spændingsovervågning"!</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller strømforsyningen til enheder</li> <li>- Overhold yderligere informationer i styringens diagnosefunktioner (busdiagnose eller TNCdiag).</li> <li>- Kontroller forsyningsspændingerne på CC:</li> <li>- Tjek ledninger på X69</li> <li>- Kabellængde ved X69 inden for specifikation?</li> <li>- Skift kabel ved X69</li> <li>- Skift Hardware</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-C031	<p><b>Error message</b></p> <p>C031 Alarm forsyningsspænding</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The supply voltages on a device in the HSCI line are outside of the specified range.</p> <p>Possible devices:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC main computer</li> <li>- PL inputs/outputs</li> <li>- MB machine operating panel</li> <li>- Other CCs in the HSCI chain</li> </ul> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Insufficient power supply to the devices</li> <li>- Short circuit in the power supply</li> <li>- Short circuit in PL inputs and outputs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the supply voltage in the connected devices</li> <li>- Check the wiring for possible short circuits (e.g. PLC inputs or outputs)</li> <li>- Exchange the hardware</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-C032	<p><b>Error message</b></p> <p>C032 Systemtakt MC mindre end CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C033	<p><b>Error message</b> C033 Systemtakt MC større end CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
231-C034	<p><b>Error message</b> C034 CC%2 Selvtest S-status fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> - The MC did not correctly end the the self text of the S status signals. - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Check the software version - Inform your service agency</p>
231-C035	<p><b>Error message</b> C035 CC%2 S-Statustest: Ugyldig test-afviklingsfølge</p> <p><b>Cause of error</b> - During the S status test, the MC did not follow the operational sequence of this test - Internal MC software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
231-C036	<p><b>Error message</b> C036 CC%2 S-Statustest: Ugyldigt signal</p> <p><b>Cause of error</b> - During the S status test, the MC requested an unknown or unsupported signal - Internal MC software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
231-C037	<p><b>Error message</b> C037 CC%2 S-Statustest med indkoblede drev</p> <p><b>Cause of error</b> - The MC requested an S status test while axes are in closed-loop control - Internal MC software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C038</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C038 Spændingsovervågning CC%2 spænding-ID: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The voltage monitoring of the CC supply voltage reports an error in the CC displayed.</li> <li>- The cause of the error message could be the 5 V power supply of the CCs over the power bus (X69). With large line lengths on the power bus, the 5 V power supply may have to be wired additionally over X74. (Use short line lengths and large line cross section, and check voltage drops on lines between X74.)</li> <li>- Defective power supply unit in the supply module (5-V power pack in the UV).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Establish a 5-V supply between the supply module and the CCs via X74</li> <li>- Check the 5-V power supply (usually on supply module X74)</li> <li>- Check the 5-V power supply on all CCs (X74/CC)</li> <li>- Check the supply bus (X69)</li> <li>- Check the wiring: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wiring of the supply bus (X69)</li> <li>- Wiring of the 5-V supply (X74)</li> </ul> </li> <li>- Check the cable length of the supply bus (X69), if necessary use double lines</li> <li>- Check the 5-V supply voltage at X74 of all CCs if necessary, increase the wire cross sections or reduce the cable length</li> <li>- Check the voltage attenuation on the cable between X74 on the supply module and X74 on the CCs</li> <li>- Exchange the power supply</li> <li>- Exchange defective hardware (CC)</li> <li>- Inform your service agency, stating the alarm number and Voltage ID</li> </ul>
<b>231-C039</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C039 Hardwarefejl CC%2 byggegruppe-ID: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware error found on the CC controller unit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange the defective hardware/CC</li> <li>- Read out the log</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C03B</b>	<p><b>Error message</b> C03B Watchdog-fejl på maskinbetjeningspanel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern fejl: Watchdog-modulet på maskinens kontrolpanel blev ikke genaktiveret korrekt</li> <li>- Firmwarefejl i kontrolpanel MB 6xx</li> <li>- Hardwarefejl i kontrolpanel MB 6xx</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tjek oplysningerne på MB 6xx maskinens kontrolpanel i busdiagnosen</li> <li>- Kontroller version af NC-Software</li> <li>- Skift kontrolpanel</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-C03C</b>	<p><b>Error message</b> C03C Watchdog-fejl ved PL/SPL-gruppe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Watchdog-blok af et PL-modul blev ikke genaktiveret korrekt</li> <li>- Firmware fejl i PL/SPL samling</li> <li>- Hardwarefejl i PL/SPL-samling</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PL- eller SPL-moduler i HSCI-busdiagnostik</li> <li>- Kontroller styringssoftwareversionen</li> <li>- Udskift defekt PL/SPL-modul (busdiagnostik).</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-C110</b>	<p><b>Error message</b> C110 Ukendt motor type %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Error in motor table.</li> <li>- Internal software error.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check motor table.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
<b>231-C140</b>	<p><b>Error message</b> C140 Pol-par antal for stort %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in motor table</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor table</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C150</b>	<p><b>Error message</b> C150 Feldt-strøm fejl %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in motor table</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table</p>
<b>231-C160</b>	<p><b>Error message</b> C160 Delingperiode motor enk. %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Measured grating period does not agree with the entry in the motor table</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table (line count) - Check the motor</p>
<b>231-C170</b>	<p><b>Error message</b> C170 Rotor tid-konstant fejl %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The rotor time constant calculated from the rotor table is invalid</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table</p>
<b>231-C180</b>	<p><b>Error message</b> C180 N-omdr. tal fejlbehæftet %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in motor table</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table</p>
<b>231-C1D0</b>	<p><b>Error message</b> C1D0 Strømsensorspænding %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in power module</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the power module table</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C1E0	<b>Error message</b> C1E0 I <sub>max</sub> Strømdel %1 <b>Cause of error</b> - Incorrect entry in power module table <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the power module table
231-C210	<b>Error message</b> C210 T <sub>max</sub> Motortabel %1 <b>Cause of error</b> - Incorrect temperature entry in motor table <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table
231-C240	<b>Error message</b> C240 I <sub>nen</sub> af strømmodul %1 <b>Cause of error</b> - Incorrect entry in power module table <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the power module table
231-C250	<b>Error message</b> C250 I <sub>nen</sub> af motor %1 <b>Cause of error</b> - Incorrect entry in motor table <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table
231-C260	<b>Error message</b> C260 I <sub>max</sub> af motor %1 fejl <b>Cause of error</b> - Incorrect entry in motor table <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C270</b>	<p><b>Error message</b> C270 Nmax af motor %1 fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in motor table</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table</p>
<b>231-C280</b>	<p><b>Error message</b> C280 Feldt vinkel %1 fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect entry in CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed or CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. Check CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed or CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle.</p>
<b>231-C290</b>	<p><b>Error message</b> C290 Uz %1 fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage (dc-link voltage Uz)</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the entry CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage.</p>
<b>231-C2A0</b>	<p><b>Error message</b> C2A0 Enkoder indgang %1</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect entry in CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn (speed encoder). Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency. Check the entry in CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn. Check the software version.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C2B0</b>	<p><b>Error message</b> C2B0 PWM udgang %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in parameter "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput" (nominal speed value output).</li> <li>- Internal software error.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error.</li> <li>- Check parameter "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput".</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
<b>231-C2C0</b>	<p><b>Error message</b> C2C0 Band-pass parameter %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1.</li> <li>- Internal software error.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
<b>231-C2D0</b>	<p><b>Error message</b> C2D0 Encoder streghal %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Encoder line count was changed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control</li> </ul>
<b>231-C2E0</b>	<p><b>Error message</b> C2E0 Motor polpartal %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor pole pair number was changed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control</li> </ul>
<b>231-C2F0</b>	<p><b>Error message</b> C2F0 DIR i motor tabel %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DIR in the motor table was changed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C300</b>	<p><b>Error message</b> C300 Zn-spor %1 fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No encoder signal</li> <li>- Interruption in motor encoder cable</li> <li>- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor encoder connection</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Check the amplitude of the encoder signal</li> </ul>
<b>231-C310</b>	<p><b>Error message</b> C310 Z1-spor %1 fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No encoder signal</li> <li>- Interruption in motor encoder cable</li> <li>- Signal amplitude of motor encoder is missing or too small.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor encoder connection</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Check the amplitude of the encoder signal</li> </ul>
<b>231-C330</b>	<p><b>Error message</b> C330 Motor temp. for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor encoder cable defective</li> <li>- Temperature sensor defective</li> <li>- Signal connector: Poor contact or penetration of humidity</li> <li>- Humidity has entered the motor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Let the motor cool down</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor encoder cable</li> <li>- Measure the temperature sensor</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C340</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C340 Ukendt Tællerkomponent %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter error at the active axis in machine parameter speedEncoderInput</li> <li>- Hardware defective (CC)</li> <li>- Motor encoder defective</li> <li>- Incorrect software version</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine parameter (speedEncoderInput)</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Operate the motor at another encoder input</li> <li>- Exchange the drive control board</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C350</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C350 Akse modul %1 ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety relay not on (e.g. connectors X71 and X72 of the UV, X73 of the HEIDENHAIN expansion board for Simodrive)</li> <li>- PWM bus cable interrupted</li> <li>- Interruption in the electrical cabinet</li> <li>- Defective axis module</li> <li>- PWM interface on the control defective</li> <li>- No pulse release for the axis module</li> <li>- Uz too high</li> <li>- 5V power supply too weak</li> <li>- Inverter not ready</li> <li>- Motor control board defective</li> <li>- PWM cable defective</li> <li>- Noise signals</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the control and cabling of the pulse release</li> <li>- Check Uz</li> <li>- If the power supply is not regenerative, is the braking resistor connected?</li> <li>- If the power supply is regenerative, is the energy recovery activated?</li> <li>- Check the cable ground and shield</li> <li>- Exchange the power module</li> <li>- For P controls, exchange the interface card</li> <li>- Exchange the motor control board</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C370</b>	<p><b>Error message</b> C370 Vinkelfejl motor enkoder %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor encoder defective</li> <li>- Motor encoder cable defective</li> <li>- Signal connector: Poor contact or penetration of humidity</li> <li>- Humidity has entered the motor</li> <li>- Drive control board defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check motor encoder and leads</li> <li>- Exchange the drive control board</li> </ul>
<b>231-C380</b>	<p><b>Error message</b> C380 Motor %1 ikke regulerbar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor cables were crossed (e.g. X with Y)</li> <li>- Motor encoder cables were crossed</li> <li>- Phases incorrectly connected to motor</li> <li>- Motor encoder cable defective</li> <li>- Incorrect motor table entry (direction of rotation)</li> <li>- Motor defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the motor cabling</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor and motor encoder cable</li> <li>- Check the motor table entry</li> </ul>
<b>231-C390</b>	<p><b>Error message</b> C390 Fejl i 3-D tastesystem %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> <li>- Hardware error on drive control board</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Exchange the drive control board</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C3A0</b>	<p><b>Error message</b> C3A0 Forkert ref. position %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect motor selected</li> <li>- Grounding error on motor encoder cable (disturbance on reference signal line)</li> <li>- Motor encoder defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor selection</li> <li>- Check the cabling of the motor encoder (grounding)</li> <li>- Exchange the motor</li> </ul>
<b>231-C3B0</b>	<p><b>Error message</b> C3B0 Motor %1 kører ikke under maksimalstrøm</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor locked or blocked</li> <li>- Inverter defective</li> <li>- Motor defective</li> <li>- Wrong motor addressed</li> <li>- Assignment of PWM outputs entered incorrectly</li> <li>- Motor power cables mismatched</li> <li>- Motor encoder cable mismatched</li> <li>- Incorrect motor connection</li> <li>- The motor is loaded with the maximum torque</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the inverter and exchange it if necessary</li> <li>- Inspect the motor and cabling</li> <li>- Check the motor load</li> <li>- Check whether the shaft can run freely</li> <li>- Check the machine parameters</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C3C0</b>	<p><b>Error message</b> C3C0 Motor strøm %1 for høj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect current controller parameters</li> <li>- Incorrect parameters in the motor table</li> <li>- Power module defective</li> <li>- Motor cable defective</li> <li>- Motor defective</li> <li>- Humidity has entered the motor</li> <li>- Motor control board defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Are the correct motor and power module selected?</li> <li>- Check the current control adjustment</li> <li>- Check the motor and motor cable for a short circuit</li> <li>- Exchange power module or drive control board</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C3D0</b>	<p><b>Error message</b> C3D0 PWM komponent defekt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal hardware error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Exchange the drive control board</p>
<b>231-C3E0</b>	<p><b>Error message</b> C3E0 Unen-motor %1 fejl behæftet</p> <p><b>Cause of error</b> - Motor rated voltage outside of permitted input range</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the entry in the motor table</p>
<b>231-C3F0</b>	<p><b>Error message</b> C3F0 EnDat ikke fundet %1</p> <p><b>Cause of error</b> - EnDat communication error - In the motor table, an encoder with EnDat interface is selected. The EnDat protocol cannot be read.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the motor table (SYS column) - Exchange the motor control board - Check the cable (compare the ID number of the cable with the documentation) - Check the speed encoder cable (defective or too long) - Check the speed encoder - Check the cable ground and shield - Check the configuration datum motEncType</p>
<b>231-C400</b>	<p><b>Error message</b> C400 Stregtal forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Line count from the motor table does not match the downloaded values</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check configuration data for linear distance of one motor revolution and distance for the number of signal periods. - Check the motor table (columns TYPE and STR). - Check the speed encoder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C410</b>	<p><b>Error message</b> C410 Rotorposition %1 udefineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal cable defective</li> <li>- Motor encoder contaminated or defective</li> <li>- Encoder input defective on the control</li> <li>- Signal connector: Poor contact or penetration of humidity-Humidity has entered the motor</li> <li>- Motor control board defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Exchange the motor</li> <li>- Check the speed encoder cable</li> <li>- Exchange the motor control board (or better, the control)</li> </ul>
<b>231-C420</b>	<p><b>Error message</b> C420 Fejlparametrering fører til ukontrollérbarhed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Information: Previous error text 'Ctrlr parameters incorrect' was replaced</li> <li>- Feedforward-control parameters are set incorrectly (acceleration, friction)</li> <li>- Excessive acceleration</li> <li>- Controller parameters are set incorrectly (Ki, Kp, Kd)</li> <li>- Filters set incorrectly (band rejection, low pass)</li> <li>- Inverter is defective (IGBT)</li> <li>- Incorrect motor selected in motor table</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the adjustment of the axes</li> <li>- Check the inverter</li> </ul>
<b>231-C430</b>	<p><b>Error message</b> C430 Fejl ved positions-indgang %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Position encoder input does not exist.</li> <li>- Position encoder input is not correctly connected.</li> <li>- Position encoder input is defective.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Install the position encoder input.</li> <li>- Check the connection of the position encoder input.</li> <li>- Exchange the position encoder input.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C440</b>	<p><b>Error message</b> C440 PWM frekvens %1 forkert</p> <p><b>Cause of error</b> - PWM frequency within a control group is incorrect</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check configuration data (PWM frequency) - PWM frequency &gt; 5000 Hz only with suitable hardware and only with PWM outputs X51, X52, X57 and X58. - PWM frequency &lt;= 5000Hz must be identical within the control groups. - PWM frequency &gt; 3200 Hz</p>
<b>231-C450</b>	<p><b>Error message</b> C450 Forkert måleudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Incorrect entry in motor table column SYS. - Speed encoder cable defective. - Speed encoder defective. - Motor control board defective.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the motor table (column SYS). - Check the motor encoder cable. - Exchange the motor. - Exchange the motor control board.</p>
<b>231-C460</b>	<p><b>Error message</b> C460 Motoromdr.tal for højt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Motor cannot be servocontrolled.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
<b>231-C470</b>	<p><b>Error message</b> C470 Ingen omdr.tal Soll-værdi %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error - Position controller cycle time too short</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version - Check the configuration datum CfgCycleTimes-&gt;ipoCycle</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C480 U-f-servo-drift med giver %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In the motor table, volts-per-hertz control mode is set (STR == 0), but a motor encoder is indicated (SYS &lt;&gt; 0)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the encoder entry in the motor table</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C4A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4A0 Inverter %1 er aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Charging contactor and main contactor on the supply unit is not on (e.g. connector X70 on UV)</li> <li>- Safety relay not on (e.g. connectors X71 and X72 of the UV, X73 of the HEIDENHAIN expansion board for Simodrive)</li> <li>- PWM bus cable interrupted</li> <li>- Interruption in the electrical cabinet (unit bus, PWM ribbon cable)</li> <li>- Defective inverter, (supply unit and/or power modules, compact inverter)</li> <li>- Inverter switched off (PLC, SH1)</li> <li>- Inverter defective</li> <li>- Motor defective</li> <li>- Humidity has entered the motor</li> <li>- Incorrect motor selected in motor table</li> <li>- Motor power cables mismatched</li> <li>- Motor connected incorrectly</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the inverter and wiring</li> <li>- Check the motor and wiring</li> </ul>
<b>231-C4C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4C0 Ingen motorstrøm %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor connected incorrectly or not at all (contactor)</li> <li>- Inverter defective</li> <li>- Motor defective</li> <li>- Incorrect motor selected in motor table</li> <li>- Motor power cables mismatched</li> <li>- DC-link voltage missing</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the connection of the DC link</li> <li>- Check the motor and wiring</li> <li>- Check the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C4D0</b>	<p><b>Error message</b> C4D0 Momentkonst. %1 er fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> - If the value for the torque constant is 0 or &gt;9999, it can have the following causes: 1) Motor.mot: No-load voltage and/or rated rpm have an invalid value (or 0) 2) Motor.sn: The entry for the torque constant is 0 or &gt;9999</p> <p><b>Error correction</b> - Check the motor table</p>
<b>231-C4E0</b>	<p><b>Error message</b> C4E0 Feltvinkel bestemmelse %1 er ikke tilladt i denne mode</p> <p><b>Cause of error</b> - The selected process for determining the field angle is invalid or impossible with this encoder.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the entry in the SYS column of the motor table (see Technical Manual).</p>
<b>231-C4F0</b>	<p><b>Error message</b> C4F0 Kommando ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
<b>231-C500</b>	<p><b>Error message</b> C500 CfgSpeedControl-&gt;vCtrlDiffGain %1 for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - Differential factor is too large (max. value 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
<b>231-C510</b>	<p><b>Error message</b> C510 Drev frigivelse %1 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - During readout of the electronic ID label the power module must not be in the "ready" status (-SH1 is inactive).</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C520	<p><b>Error message</b> C520 Timeout i positionsstyring %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
231-C530	<p><b>Error message</b> C530 Timeout i omdr.talstyring %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
231-C540	<p><b>Error message</b> C540 Timeout i strømstyring %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version</p>
231-C550	<p><b>Error message</b> C550 Fejl i beregning af strøm %1</p> <p><b>Cause of error</b> - This is an internal software error - Incorrect parameters of the filter in the controller (e.g. bandwidth of the band-rejection filter is very large or the bandwidth = 0 at high center frequency)</p> <p><b>Error correction</b> - Check the machine parameters of the filter for control - Set the bandwidth of band-rejection filter (machine parameter vCtrlFiltBandWidth) to a value unequal to 0 - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C560</b>	<p><b>Error message</b> C560 Param. filter 1 ugyldig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq1 oder CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType1</li> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check entries in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq1 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType1</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-C570</b>	<p><b>Error message</b> C570 Param. filter 2 ugyldig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq2 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType2</li> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check entries in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq2 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType2</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-C580</b>	<p><b>Error message</b> C580 Param. filter 3 ugyldig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq3 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType3</li> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check entries in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq3 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType3</li> <li>- Check the software version</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C590</b>	<p><b>Error message</b> C590 Param. filter 4 ugyldig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq4 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType4</li> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check entries in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq4 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType4</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-C5A0</b>	<p><b>Error message</b> C5A0 Param. filter 5 ugyldig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect entry in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq5 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType5</li> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check entries in CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq5 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType5</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-C5B0</b>	<p><b>Error message</b> C5B0 Ikke tiladt referenciering af motorgiver %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A touch-probe cycle is active while a reference value is requested by the motor encoder.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C5C0</b>	<p><b>Error message</b> C5C0 Ikke tiladt referenciering af motorgiver %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A touch-probe cycle is active while a reference value is requested by the position encoder.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C5E0	<p><b>Error message</b></p> <p>C5E0 Maskin-parameter complpcJerkFact er fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- On the CC 424, the input range for "complpcJerkFact" (following error in the jerk phase) is 0.0 to 0.5.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the input value in the parameter "complpcJerkFact"</li> </ul>
231-C5F0	<p><b>Error message</b></p> <p>C5F0 Forkert indg. pos.måleudst.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An incorrect input was selected for the position encoder ("posEncoderInput" parameter)</li> <li>- Possible configurations CC424:</li> </ul> <p>6 control loops: X201 to X206</p> <p>8 control loops: X201 to X208</p> <p>10 control loops: PWM outputs X51 to X56: X201 to X206</p> <p>PWM outputs X57 to X60: X207 to X210</p> <p>12 control loops: PWM outputs X51 to X56: X201 to X206</p> <p>PWM outputs X59 to X64: X209 to X214</p> <p>14 control loops: PWM outputs X51 to X58: X201 to X208</p> <p>PWM outputs X59 to X64: X209 to X214</p> <p>16 control loops: PWM outputs X51 to X58: X201 to X208</p> <p>PWM outputs X59 to X66: X209 to X216</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Possible configuration CC61xx:</li> </ul> <p>PWM output &lt;-&gt; position encoder</p> <p>X51 &lt;-&gt; X201</p> <p>X52 &lt;-&gt; X202</p> <p>X53 &lt;-&gt; X203</p> <p>X54 &lt;-&gt; X204</p> <p>X55 &lt;-&gt; X205</p> <p>X56 &lt;-&gt; X206</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the configuration datum posEncoderInput</li> </ul>
231-C600	<p><b>Error message</b></p> <p>C600 Strømoffset %1 for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The current offset of the power stage is too large</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check/replace the PWM cable</li> <li>- Replace the power module</li> <li>- PWM output to CC is defective</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C610</b>	<p><b>Error message</b> C610 TRC: PWM-frekvens. for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis for which the torque ripple compensation was activated through MP2260.x is being driven with a PWM frequency of more than 5000 Hz.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Adjust the PWM frequency for the axis to a value less than or equal to 5000 Hz</li> <li>- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x</li> </ul>
<b>231-C620</b>	<p><b>Error message</b> C620 TRC: Ugyldig parameter %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invalid parameters in the compensation file of the axis</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Find again the compensation parameters with TNCopt under Optimization/Torque Ripple Compensation</li> <li>- To deactivate the compensation, delete the entry in MP2260.x</li> </ul>
<b>231-C640</b>	<p><b>Error message</b> C640 PIC-kobling ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The nominal value(S in inverter.inv) changed</li> <li>- after DSP start, or</li> <li>- after the current controller adjustment is started, or</li> <li>- after the readiness of the power module is switched</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the LT entry (configuration datum ampName) in the machine configuration</li> <li>- Check the nominal value of the PICS (the S column in inverter.inv)</li> <li>- If necessary, change the PWM frequency (to &gt;= 5 kHz)</li> <li>- If necessary, replace the power module</li> </ul>
<b>231-C650</b>	<p><b>Error message</b> C650 ingen ENDAT-interpolationsfaktor %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No ENDAT interpolation factor received by MC</li> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-C660	<p><b>Error message</b></p> <p>C660 Timeout i positionsstyring %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
231-C670	<p><b>Error message</b></p> <p>C670 Motordrejegyver: EnDat 2.2 ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EnDat communication is defective</li> <li>- An encoder with EnDat 2.2 interface is selected in the motor table, although no EnDat 2.2 encoder is connected</li> <li>- The EnDat 2.2 protocol cannot be read</li> <li>- The EnDat measuring system has too low an interpolation rate in EnDat2.2 mode (less than 1024, e.g. EQN 1325). Operation possible only in EnDat2.1 mode</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the encoder supports EnDat 2.2</li> <li>- Check the motor table (SYS column)</li> <li>- Check the configuration datum motEncType</li> <li>- Check the cable ground and shield</li> <li>- Check the cable (compare the cable ID number with the documentation)</li> <li>- Check the speed encoder cable (defective or too long)</li> <li>- Check the speed encoder</li> <li>- Change EnDat mode (motEncType)</li> <li>- Exchange the motor control board</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-C680	<p><b>Error message</b></p> <p>C680 Positionsmåleudstyr: EnDat 2.2 ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- EnDat communication is defective</li> <li>- An encoder with EnDat 2.2 interface is selected in posEncoderType, although no EnDat 2.2 encoder is connected</li> <li>- The EnDat 2.2 protocol cannot be read</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the position encoder supports EnDat 2.2</li> <li>- Check the configuration datum posEncoderType</li> <li>- Check the cable ground and shield</li> <li>- Check the cable (compare the cable ID number with the documentation)</li> <li>- Check the position encoder cable (defective or too long)</li> <li>- Check the position encoder</li> <li>- Change EnDat mode (posEncoderType)</li> <li>- Exchange the motor control board</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C690</b>	<p><b>Error message</b> C690 DQ kommunikationsfejl %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ communication is disturbed</li> <li>- DRIVE-CLiQ communication has been interrupted</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspect the DRIVE-CLiQ cabling</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C6A0</b>	<p><b>Error message</b> C6A0 Tidsoverløb styringssoftware %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The time monitor of the controller software reports an expiration.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C6B0</b>	<p><b>Error message</b> C6B0 DQ init fejl %1 tilstand=%4 ID=%5 Port=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ initialization error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation of additional information</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C6C0</b>	<p><b>Error message</b> C6C0 DQ PWM-frekvens blev ændret %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- With DRIVE-CLiQ devices, switching the PWM frequency with AmpPwmFreq does not become effective until after a reboot.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acknowledge the error and restart the control.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C6D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6D0 Motor %1 reagerer ikke, effektdel ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor is not turning and current controller is not ready</li> <li>- Inverter defective</li> <li>- Motor defective</li> <li>- Wrong motor addressed</li> <li>- Assignment of PWM outputs entered incorrectly</li> <li>- Motor power cables mismatched</li> <li>- Motor encoder cable mismatched</li> <li>- Incorrect motor connection</li> <li>- The motor is loaded with the maximum torque</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the inverter and exchange it if necessary</li> <li>- Inspect the motor and cabling</li> <li>- Check the motor load</li> <li>- Check whether the shaft can run freely</li> <li>- Check the machine parameters</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C6E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6E0 Amplitudetest akse %1 omdr.talmålesystem forkert, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The internal test of encoder-amplitude monitoring at the speed inputs revealed an error.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in pwmSignalOutput/analogOffset does not match the wiring of the speed encoders.</li> <li>- Incorrect entry in machine parameter motEncType (e.g. Z1-track operation selected for EnDat2.2 encoder)</li> <li>- Speed encoder cable is interrupted, or encoder cable is defective</li> <li>- Speed encoder is defective</li> <li>- CC controller unit is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compare/Check the entry in MP pwmSignalOutput/analog-Offset to the speed encoder cabling</li> <li>- Check the entry in machine parameter motEncType</li> <li>- Check the speed encoder cable / Exchange the cable</li> <li>- Exchange the speed encoder</li> <li>- Exchange the CC controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C6F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6F0 Amplitudetest akse %1 positionsmålesystem forkert, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The internal test of encoder-amplitude monitoring at the position inputs revealed an error.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The entry in posEncoderInput/analogOffset does not match the wiring of the position encoder.</li> <li>- Incorrect entry in machine parameter posEncodeType (e.g. analog encoder signal selected for digital encoder)</li> <li>- Position encoder cable is interrupted, or encoder cable is defective</li> <li>- Position encoder is defective</li> <li>- CC controller unit is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compare/check the entry in MP posEncoderInput/analogOffset to the position encoder cabling</li> <li>- Check the entry in machine parameter posEncodeType</li> <li>- Check the position encoder cable / Exchange the cable</li> <li>- Exchange the position encoder</li> <li>- Exchange the CC controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C700</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C700 DQ-ALM: Netfaseudfald %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A power phase failure was detected at the DRIVE-CLiQ regenerative module ALM.</li> <li>- Power voltage supply is disturbed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the protective devices of the line power voltage supply.</li> <li>- Check the wiring of the line power voltage supply.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-C710</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C710 Fejl ved udkobling af drev %1!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The drive could not be decelerated to 0 rpm with the time configured in machine parameter vCtrlTimeSwitchOff.</li> <li>- Possible causes:</li> <li>- An IGBT of the power module switched off.</li> <li>- The machine parameter vCtrlTimeSwitchOff is set incorrectly.</li> <li>- The permissible load was exceeded.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine parameter vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- Check the load</li> <li>- Exchange the CC controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-C720</b>	<p><b>Error message</b> C720 Softwaren er ikke egnet for PLASTIC_INJECTION.</p> <p><b>Cause of error</b> PLASTIC_INJECTION-Befaling er ikke tilladt</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
<b>231-C730</b>	<p><b>Error message</b> C730 CC%2 CPU0 Ulovlig databearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b> - Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen - Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</p>
<b>231-C740</b>	<p><b>Error message</b> C740 CC%2 CPU1 Ulovlig databearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b> - Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen - Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</p>
<b>231-C750</b>	<p><b>Error message</b> C750 CC%2 CPU0 Ulovlig instruktionsredigering</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b> - Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen - Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-C760	<p><b>Error message</b> C760 CC%2 CPU1 Ulovlig instruktionsredigering</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b> - Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen - Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</p>
231-C770	<p><b>Error message</b> C770 Systemfejl ved aktivering af drev %1</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev indkoblet et drev, som enten - ikke er aktiv, dvs. over Kinematik-Konfiguration inaktiv indkoblet eller - denne Parmetrering endnu ikke er komplet afsluttet</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
231-C780	<p><b>Error message</b> C780 Fejl ved drevbremsning %1</p> <p><b>Cause of error</b> Drev kan ved udkobling ikke bremses. En uventet acceleration af drevet blev registreret under bremseprocessen. Mulig årsag: - Udkoblingstid sat for kort - belastning for høj - Støj fra omdr. måleudstyret</p> <p><b>Error correction</b> Ophæve: - Kontroller Maskinparameter timeLimitStop1 (System med integreret Funktionel Safety FS) f.eks.. delayTimeSTOatSS1 (System med ekstern sikkerhed) - Kontroller belastning - Kontroller omdr. måleudstyr - Kontakt kundeservice</p>
231-CFF0	<p><b>Error message</b> CFF0 Alarm akse CC%2 module=%d line=%5</p> <p><b>Cause of error</b> - This is an internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-D000	<p><b>Error message</b> D000 CC%2 DP RAM overlapping %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
231-D100	<p><b>Error message</b> D100 CC%2 softwarefejl %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error 0...255 = code for error in software module/routine</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the software version.</p>
231-D300	<p><b>Error message</b> D300 Dataoverføring SPL til CC, CRC-fejl HSCI-Adr: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI connecting cable is defective or not connected - Data transmission error in the HSCI system - A safe PL 6xxx FS is transmitting erroneous data - Incorrect HSCI message size (MC software)</p> <p><b>Error correction</b> - Check the HSCI connecting cable - Exchange the safe PL 6xxx FS - Software update - Inform your service agency</p>
231-D400	<p><b>Error message</b> D400 Dataoverføring SPL til CC, Watchdog-fejl HSCI-Adr: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Data transmission error in the HSCI system - A safe PL 6xxx FS is transmitting erroneous data - The HSCI transmission is disturbed</p> <p><b>Error correction</b> - Software update - Exchange the PL 6xxx FS - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E000 Start test for udkoblingskanal ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Start of the 'tests of cutout channels' by PLC not possible because the control is not in the 'AUTO' condition.</li> <li>- Control is in 'emergency stop' condition.</li> <li>- 'Machine on' input is active.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the PLC program and correct if necessary.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>231-E001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E001 Status NR1/NR2 ikke ens</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NR2 input incorrectly connected</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-E002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E002 Status nødstop indgangssignal forsk. fra testudgang: T2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The signal level of the test output 'T2' differs from that of the 'Emergency Stop' input of the CC.</li> </ul> <p>CC424: '-NE2' signal CC61xx: '-ES.B' signal</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-E003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E003 PLC modul 9169 illegal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC module 9169 in safety-oriented software (illegal)</li> <li>- Software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the PLC program</li> <li>- Check the software version</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E004 SH1-statustest på aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-målt status af '-SH1'-Signals er 'high'-Pegel</li> <li>- '-SH1'-Signalet afbryder ikke i status 'aktiv' ('low'-Pegel") selvom MC'en svarende Watchdog ikke mere trigger.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-E005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E005 SH1-statustest på inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-målt status af '-SH1'-Signals er 'low'-Pegel</li> <li>- '-SH1'-Signalet afbryder ikke i status 'inaktiv' ('high'-Pegel") selvom MC'en svarende Watchdog trigger.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-E006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E006 CC%2 input (NE2) ikke lig med 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error in dynamic test of the 2nd emergency-stop loop. In the dynamic test, 0 V is expected at input NE2 after no later than 1.5 min. If a voltage of 24 V is present here, this error message appears.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the emergency-stop button</li> <li>- Exchange the hardware</li> </ul>
<b>231-E007</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E007 CC%2 S-indgang ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error in dynamic test of the 2nd emergency-stop loop. In the dynamic test, 0 V is expected at all door contacts and key-operated-switch inputs after no later than 1.5 min. If a voltage of 24 V is present here, this error message appears.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the door contacts, key-operated switches</li> <li>- Exchange the hardware</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E008	<b>Error message</b> E008 SRG hastighed for høj <b>Cause of error</b> - Safe reduced rotational velocity (SRG) was exceeded - No standstill in safe controlled stop (SBH) operating mode <b>Error correction</b> Inform your service agency
231-E009	<b>Error message</b> E009 Forkert gear område <b>Cause of error</b> - Internal software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the software version
231-E00A	<b>Error message</b> E00A Sikkerhedsmask. param. fejl <b>Cause of error</b> - Incorrect CRC checksum found and transferred over SG parameter memory - Communication error MC <-> CC - Wrong CC software - Hardware defect (memory fault) - Software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency
231-E00B	<b>Error message</b> E00B Cutout kanal test fejl <b>Cause of error</b> - Illegal code received for conducting the test. <b>Error correction</b> - Inform your service agency - Internal software error
231-E00C	<b>Error message</b> E00C Fejl i parameter overtagelse <b>Cause of error</b> - Incorrect parameter for analog spindle. - Software version MC. <b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the parameter. - Check the software version.

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E00D	<p><b>Error message</b></p> <p>E00D Fejl i parameter overtagelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incorrect parameter for analog spindle.</li> <li>- Software version MC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check the parameter.</li> <li>- Check the software version.</li> </ul>
231-E00E	<p><b>Error message</b></p> <p>E00E Imp.-slettetest ej tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Command for pulse deletion test was received, although the previous test is not yet finished.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Internal software error</li> </ul>
231-E00F	<p><b>Error message</b></p> <p>E00F Bremsetest ikke udført</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC runs no test of the motor brake(s) although it is necessary according to parameter settings.</li> <li>- MC does not run the test of the motor brake(s) within 2 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E010	<p><b>Error message</b></p> <p>E010 SH2-statustest på aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- målt status af '-SH2'-Signals er 'high'-Pegel</li> <li>- '-SH2'-Signalet afbryder ikke i status 'aktiv' ('low'-Pegel") selvom CC'en svarende Watchdog ikke mere trigger.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E011	<p><b>Error message</b></p> <p>E011 SH2-statustest på inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- målt status af '-SH2'-Signals er 'low'-Pegel</li> <li>- '-SH2'-Signalet afbryder ikke i status 'inaktiv' ('high'-Pegel") selvom CC'en svarende Watchdog trigger.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
231-E012	<p><b>Error message</b></p> <p>E012 N0-statustest på aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The measured status of the '-N0' signal is 'high' level</li> <li>- The '-N0' signal does not change to the 'active' ('low' level) status</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software error</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E013	<p><b>Error message</b></p> <p>E013 N0-statustest på inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CCU shut-off signal: -N0 does not switch to high level</li> <li>- The measured status of the '-N0' signal is 'low' level</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software error</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E014	<p><b>Error message</b></p> <p>E014 Fejl under -N0 signal test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Change in the level of the CC1 switch-off signal: -N0 is not recognized by the CC0.</li> <li>- Internal software error</li> <li>- Hardware error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E015	<p><b>Error message</b></p> <p>E015 CC beskyttelsesdøre åbnede v. bremsetest</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The protective doors of the work envelope were opened during the brake test.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Close the protective doors.</li> <li>- Switch off and then restart the control.</li> <li>- The switch-off test and brake test will be started automatically.</li> </ul>
231-E018	<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>- Fejl i SPLC-køretidssystem</li> </ul> <p>Betydning for alarm-ID 100, 101, 102, 104 og 200 til 206: intern softwarefejl</p> <p>Betydning af alarm-ID 103: Værdien for den læste udgang med nummeret "OUT" er "1", skønt "0" for denne udgang blev blev kommanderet med SPLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forholdsregel ved alarm-ID 100, 101, 102, 104 und 200 til 206: Kontakt venligst kundeservice</li> <li>- Forholdsregel ved alarm-ID 103: Kontrollér, om der på udgangen med nummeret "OUT" har været en kortslutning med +24 V. Er dette ikke tilfældet. Kontakt venligst kundeservice</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-E019	<p><b>Error message</b></p> <p>E019 CC%2 SPLC-konfigurationsfejl ERR-ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Alarm-ID 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- intern Softwarefejl</li> </ul> <p>Alarm-ID 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldig værdi for Maskinparameter CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB eller CfgSafety.testInputNo</li> </ul> <p>Alarm-ID 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Version af NC-Software blev efter sikkerhedsinspektion af Maskinen ændret.</li> <li>- Version af NC-Software og version af anvendte fil SpltApiMarker.def, hvilke i sikkerhedsrelaterede Maskinparameter CfgSafety.spltApiVersion som er bagved ligger stemmer ikke overens.</li> </ul> <p>Alarm-ID 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilladt antal SPLC-MARKER (1000/2000) blev overskredet.</li> </ul> <p>Alarm-ID 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilladt antal SPLC-DWORDS (1000/3000) blev overskredet.</li> </ul> <p>Alarm-ID 6:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Antal Transfer-MARKER PlcToSPLC (64) blev overskredet.</li> </ul> <p>Alarm-ID 7:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Antal Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32) blev overskredet.</li> </ul> <p>Alarm-ID 8:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transfer-MARKER område PlcToSPLC er defekt.</li> </ul> <p>Alarm-ID 9:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transfer-DWORDS område PlcToSPLC er defekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Alarm-ID 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul> <p>Alarm-ID 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller værdi af Maskinparameter CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB og CfgSafety.testInputNo.</li> </ul> <p>Alarm-ID 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Overfør filen SpltApiMarker.def der matcher installerede version af NC-Software i SPLC-Projekt.</li> <li>- Indlæs værdi af konstante SPLC_API_VERSION fra denne fil i den sikkerhedsrelaterede Maskin-Parameter CfgSafety.spltApiVersion.</li> <li>- Sikkerhedsinspektion af maskinen i passende omfang udføres påny.</li> </ul> <p>Alarm-ID 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC Program og CfgPlcSafety.spltMarkers</li> </ul> <p>Alarm-ID 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller SPLC Program og CfgPlcSafety.spltDWords</li> </ul> <p>Alarm-ID 6 und 8:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC Program og CfgPlcSafety.spltMarkersFromPlc[] kontroller</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
	Alarm-ID 7 og 9: - SPLC Program og CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[] kontroller

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl 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 contain faulty data.</li> <li>The ERR ID provides information on the faulty machine parameter:</li> <li>200 - Machine Parameter axisGroup: Assigned axis group out of range</li> <li>201 - Machine Parameter axisGroup: Entered axis group not in use.</li> <li>202 - Drive type and axis group type do not match.</li> <li>210 - Permissible number of spindles was exceeded</li> <li>300 - Machine parameter pwmSignalOutput. Input range exceeded</li> <li>301 - Machine parameter pwmSignalOutput. The same value was used in two separate entries</li> <li>400 - Machine parameter timeLimitStop1: Input range exceeded</li> <li>401 - Machine parameter timeLimitStop2: Input range exceeded</li> <li>600 - Machine parameter distPerMotorTurn: Input range exceeded</li> <li>700 - Machine parameter speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: Permissible velocity limit exceeded</li> <li>800 - An unknown additional function is activated in the config object CfgSafety</li> <li>810 - Machine parameter timeToEmStopTest: Input range exceeded</li> <li>820 - Machine parameter watchdogTime: Input range exceeded</li> <li>900 - Machine Parameter brakeAfter: Entered connective operation is not allowed</li> <li>901 - Machine Parameter brakeAfter: A connective operation to yourself is not allowed</li> <li>1000 - Machine parameters plcCount: PLC / SPLC-MC input range of configured cycle time has been exceeded</li> <li>1100 - Machine parameters idleState: Configuration of subsequent condition after a stop reaction SS2 is out of the permissible range</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>200 - Check the entered value of the axis group</li> <li>201 - Enter only axis groups that are actually being used</li> <li>202 - Check the axis group assignment</li> <li>210 - Check the number of spindles in your system</li> <li>300 - Check the entity pwmSignalOutput. Input value too large.</li> <li>301 - Check entity pwmSignalOutput. The same value is in</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
	<p>two separate entries.</p> <p>400 - Check the entered time Parameter value = maximum permissible time</p> <p>401 - Check the entered time Parameter value = maximum permissible time</p> <p>600 - Check the entered value</p> <p>700 - Check the entered value Parameter value = 2 -&gt; SLS_2, Parameter value = 3 -&gt; SLS_3, Parameter value = 4 -&gt; SLS_4</p> <p>800 - Check the entered additional functions</p> <p>810 - Check the entered time</p> <p>820 - Check the entered time</p> <p>900 - Check the input</p> <p>901 - Check the input</p> <p>1000 - Check the input (maximum = 30 ms)</p> <p>1100 - Check the input</p> <p>1200 - Check the drive assignment</p> <p>- Inform your service agency</p>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- de overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data. ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 200 - maskin-parameter axis Group: Den tilordnede aksegruppe udenfor området</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID: 200 - Kontroll den indlæste værdi for aksegruppen - Kontakt service</p>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data. ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 201 - Maskin-parameter axis Group: indførte aksegruppe ikke anvendt. - Der blev indlæst forkerte parameterværdier - Der er optrådt en intern softwarefejl</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID: 201 - Indfør kun faktisk anvendte aksegruppe - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- de overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 202 - drev- og aksegruppetype stemmer ikke overens.</li> <li>- der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér ERR-ID:</li> <li>202 - kontrollér aksekonfigurationen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- de overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 210 - Det tilladte antal spindler blev overskredet</li> <li>- der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér ERR-ID:</li> <li>210 - kontrollér antal spindler i deres system</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 300 - Maskin-parameter pwmSignalOutput, indlæseområde overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID:</li> <li>300 - Kontrollér maskin-parameter pwmSignalOutput, indlæseværdi for stor</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 301 - Maskin-parameter pwmSignalOutput, i to indførsler blev den samme værdi anvendt</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 301 - Kontrollér maskin-parameter pwmSignalOutput, i to indførsler står den samme værdi</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 400 - Maskin-parameter timeLimitStop1: Indlæseområde overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 400 - kontrollér den indlæste tid Parameterværdi = tilladte maksimale tid</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 401 - Maskin-parameter timeLimitStop2: Indlæseområde overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 401 - kontrollér den indlæste tid Parameterværdi = tilladte maksimale tid</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 600 - maskin-parameter axis Group: Indlæseområde overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID:</li> <li>600 - Kontrollér den indlæste værdi</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 700 - Maskin-parameter speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4::</li> <li>Tilladte hastighedsgrænseværdi overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID:</li> <li>700 - Kontrollér den indlæste værdi i speedLimitSom for aksen, rpmLimitSom for spindlen</li> <li>Parameterværdi = 2 -&gt; SLS_2,</li> <li>Parameterværdi = 3 -&gt; SLS_3,</li> <li>Parameterværdi = 4 -&gt; SLS_4,</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 800 - I Konfig-Objekt CfgSafety er en ikke kendt hjælpefunktion aktiveret</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 800 - Kontrollér den aktiverede hjælpefunktion</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 810 - Maskin-parameter timeToEmStopTest: Indlæseområde overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 810 - Kontrollér den indlæste tid</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 820 - Maskin-parameter watchdogTime: Indlæseområde overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 820 - Kontrollér den indlæste tid</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 900 - Maskin-parameter brakeAfter: Den indlæste forbindelse ikke tilladt</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 900 - Kontrollér indlæsningen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 901 - Maskin-parameter brakeAfter: En forbindelse med sig selv er ikke tilladt</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 901 - Kontrollér indlæsningen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 1000 - Maskin-parameter plcCount: Indlæseområde PLC / SPLC-MC konfigurerede cyklustid overskredet</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 1000 - Kontrollér indlæsningen (maksimum = 30 msec)=</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 1100 - Maskin-parameter idleState: Konfiguration følgetilstand efter stopreaktion SS2 er udenfor det tilladte område.</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 1100 - Kontrollér indlæsningen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 1200 - For en sikker akse mangler drev-tilordningen</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 1200 - Kontrollér aksekonfigurationen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De overførte konfigurationsdata for SKERN indeholder forkerte data.</li> <li>ERR-ID giver oplysning om den forkerte maskin-parameter: 1201 - En ikke aktiv akse er i den funktionelle sikkerhed kendetegnet som aktiv.</li> <li>- Der blev indlæst forkerte parameterværdier</li> <li>- Der er optrådt en intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID: 1201 - Kontrollér aksekonfigurationen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b> E01A CC%2 FS-konfig-fejl SS2-reaktion ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b> 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> - Check the entered value - Inform your service agency</p>
231-E01A	<p><b>Error message</b> E01A CC%2 FS-konfig-fejl SS2-reaktion ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b> 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> - Check the entered value - Inform your service agency</p>
231-E01A	<p><b>Error message</b> E01A CC%2 FS-konfig-fejl SS2-reaktion ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b> Det tilladelige værdiområde for den sikre Maskin-Parameter distLimitStop2 eller rpmLimitSom4AtSS2 blev overskredet. ObjID = Nummer på drev med forkert Konfiguration Param = overført værdi</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller den indgivne værdi - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-konfigurationsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- De overførte konfigurationsdataer (sikre maskin-parameter) for SKERN indeholder fejlbehæftede data. ERR-ID beskriver fejlen nøjagtig: 204 - Akse konfigureret som sikker akse (dvs. &lt;axisGroup&gt; ulig -1) Men: De sikkerhedsrelevante applikationer ("Safety Bits") understøttes ikke af drejegiver, selvom giverens EnDat2.2-Modus er aktiveret og at det handler om et encodersystem. Denne konfiguration for en sikret akse er ikke tilladt. CC. CC nummer ObjId: Drive nummer (0 &lt;=&gt; X51, 1 &lt;=&gt; X52 osv.) Param: aksegruppe (værdi af berørte MPs &lt;axisGroup&gt;)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>204 - Kontroller drejegiver Denne skal om nødvendigt udskiftes. - Kontrollér konfigurationen af aksen. - Informér kundeservice!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01B	<p><b>Error message</b></p> <p>E01B CC%2 SPLC-programmeringsfejl ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The SPLC program has found an illegal value in an API marker or in an API word in the ApiToSafety (symbolic memory interface of SPLC to the safety software SKERN). The additional information provides exact information:  ERR-ID = Exact information  ObjId = Depends on the ERR-ID  Param = Depends on the ERR-ID  ERR_ID:  100: PP_AxGrpStateReq - Range violation SPLC-CC  ObjektID = Axis group  Parameter = Value of the required safety function  200: PP_AxGrpActivate - Illegal marker value  ObjektID = Axis group  Parameter = 1 - SPLC CC marker value illegal  = 2 - SPLC MC marker value illegal  300: PP_AxFeedEnable - Illegal marker value  ObjektID = Axis  Parameter = 1 - SPLC CC marker value illegal  = 2 - SPLC MC marker value illegal  400: PP_AxGrpStopReq - Range violation SPLC CC  ObjektID = Axis group  Parameter = Value of the required safety function  500: PP_AxGrpPB - Illegal marker value  ObjektID = Axis group  Parameter = 1 - SPLC CC marker value illegal  = 2 - SPLC MC marker value illegal  600: PP_GenFB_NCC - Illegal marker value SPLC CC  ObjektID = No meaning  Parameter = No meaning  700: PP_GenCVO - Illegal marker value  ObjektID = No meaning  Parameter = 1 - SPLC CC marker value illegal  = 2 - SPLC MC marker value illegal  800: PP_AxGrpPermitDrvOn - Illegal marker value  ObjektID = Axis group  Parameter = 1 - SPLC CC marker value illegal  = 2 - SPLC MC marker value illegal  900: PP_GenMKG - Illegal marker value SPLC CC  ObjektID = No meaning  Parameter = No meaning  1000: PP_GenTBRK - Illegal marker value SPLC CC  ObjektID = No meaning  Parameter = No meaning</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- To set API words, use only the definitions of the corresponding datum in 'SPLcApiMarker.def'</li> <li>- Check the range limits of the API word.</li> <li>- Check the values assigned to the API marker.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%3 ObjId=%3 Param=%3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- The SPLC program has requested an illegal safety function over PP_AxGrpStateReq in the ApiToSafety (symbolic memory interface of SPLC to the core safety software SKERN).</p> <p>ERR-ID = Exact information ObjId = Axis group causing the error Param = Depends on the ERR-ID ERR_ID:</p> <p>100: Requested safety function is not supported Param = Requested safety function</p> <p>200: The safety function SLI_S was requested for a axis group that is not of the spindle type. Param = No meaning</p> <p>300: The safety function SLI_2, SLI_3 or SLI_4 was requested for an axis group that is of the spindle type. This safety function is not allowed for spindles. Param = Requested safety function</p> <p>400: The safety function SLS_4 or SLI_4 was requested for a axis group and the function is not enabled. Param = Requested safety function</p> <p>401: A direct change is requested from the safety function SLS_2, SLI_2, SLS_3 or SLI_3 into the safety function SLS_4 or SLI_4. This direct change is not allowed. Parameter = Requested safety function</p> <p>402: A direct change is requested from the safety function SLS_4 or SLI_4 into the safety function SLS_2, SLI_2, SLS_3 or SLI_3. This direct change is not allowed. Parameter = Requested safety function</p> <p>500: The SPLC requested the safety function STO or STO_0 for an axis group whose drives are still in the control loop. The requested safety function can be requested only if all drives of this axis group have been switched off. Parameter = Value of the required safety function</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Check the ERR ID:</p> <p>100 - Use only safety functions that are supported with this software level.</p> <p>200 - Request the safety function SLI_S only for axis groups with spindles.</p> <p>300 - For spindles, request only the SLI_S function.</p> <p>400 - Do not request a safety function or enable the safety related operating mode SOM 4 in machine parameter permitSom4. (Check the preconditions for enabling)</p> <p>401 - Switch off the drives between the change of safety function and request SOS for at least one cycle.</p> <p>402 - See 401</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
	<p>500 - Switch-off with the stop functions over PP_AxGrpStop-Req.</p> <p>- Inform your service agency</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</p> <p>ERR-ID = Præcis information</p> <p>ObjId = fejlbehæftet aksegruppe</p> <p>Param = afhængig af ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>100: Ønskede sikkerhedsfunktion bliver ikke understøttet.</p> <p>Param = Ønskede sikkerhedsfunktion</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID:</p> <p>100 - Anvend kun sikkerhedsfunktionen som er understøttet af denne software version.</p> <p>- Kontakt service</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</p> <p>ERR-ID = Præcis information</p> <p>ObjId = fejlbehæftet aksegruppe</p> <p>Param = afhængig af ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>200: Der er ønsket en sikkerhedsfunktion SLI_S for en aksegruppe, som ikke af typen spindel.</p> <p>Param = uden betydning</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID:</p> <p>200 - Sikkerhedsfunktionen SLI_S kan kun anmodes for aksegrupper med spindel.</p> <p>- Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</p> <p>ERR-ID = Præcis information ObjId = fejlbehæftet aksegruppe Param = afhængig af ERR-ID ERR_ID: 300: Der er ønsket en sikkerhedsfunktion SLI_S for en aksegruppe, der er af typen spindel. Denne sikkerhedsfunktion er ikke tilladt for spindel. Param = ønskede sikkerhedsfunktion</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID: 300 - Forespørgsel efter spindel kun med funktion SLI_S. - Kontakt service</p>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</p> <p>ERR-ID = Præcis information ObjId = fejlbehæftet aksegruppe Param = afhængig af ERR-ID ERR_ID: 400: Der er ønsket en sikkerhedsfunktion SLS_4 eller SLI_4 for en aksegruppe, og denne funktion er ikke frigivet. Param = ønskede sikkerhedsfunktion</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID: 400 - Sikkerhedsfunktion ikke anmodet eller i MP560 Bit#0 frigivet (!Kontroller forudsætninger for frigivelse) - Kontakt service</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</p> <p>ERR-ID = Præcis information ObjId = fejlbehæftet aksegruppe Param = afhængig af ERR-ID ERR_ID: 401: Det var direkte fra den aktiv sikkerhedsfunktion SLS_2, SLI_2, SLS_3 eller SLI_3 anmodet om en sikkerhedsfunktion i SLS_4 eller SLI_4. Denne direkte udveksling er ikke tilladt. Parameter = forrige sikkerhedsfunktion</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID: 401 - Drive mellem udveksling af sikkerhedsfunktion udkobles og anmodede om mindst én cyklus SOS - Kontakt service</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</p> <p>ERR-ID = Præcis information ObjId = fejlbehæftet aksegruppe Param = afhængig af ERR-ID ERR_ID: 402: Det var direkte fra den aktiv sikkerhedsfunktion SLS_2, SLI_2, SLS_3 eller SLI_3 anmodet om en sikkerhedsfunktion i SLS_4 eller SLI_4. Denne direkte udveksling er ikke tilladt. Parameter = ønskede sikkerhedsfunktion</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontrollér ERR-ID: 401 - Drive mellem udveksling af sikkerhedsfunktion udkobles og anmodede om mindst én cyklus SOS 402 - se 401 - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 ikke tilladt FS-funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC programmet har via PP_AxGrpStateReq i ApiToSafety (symbolsk hukommelses grænseflade fra SPLC til Sikkerhedskern-Software SKERN) fået en uacceptabel sikkerhedsfunktion.</li> <li>ERR-ID = Præcis information</li> <li>ObjId = fejlbehæftet aksegruppe</li> <li>Param = afhængig af ERR-ID</li> <li>ERR_ID:</li> <li>500: SPLC har anmodet sikkerhedsfunktionen STO eller STO_0 for en aksegruppe hvor drev stadig er i regulering.</li> <li>Den anmodede sikkerhedsfunktion bør kun forespørges når alle aksedrev er udkoblet.</li> <li>.</li> <li>Parameter = værdi for den krævede sikkerhedsfunktion</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ERR-ID:</li> <li>500 - Udkobbel med stopfunktionen via PP_AxGrpStopReq.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E01D	<p><b>Error message</b></p> <p>E01D CC%2 SKERN startforudsætning ikke opfyldt ID=%4, V=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The requirements for starting cyclic operation are not fulfilled.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ID=1: Configuration was not successful.</li> <li>Check the additional information of the error messages E01A or E019.</li> <li>- ID=2: Check whether an error message E01E occurred.</li> <li>- ID=3: Your hardware version does not fulfill the requirements for safe operation.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01E	<p><b>Error message</b></p> <p>E01E CC%2 SKERN Ugavesammenligning fejlslået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In the SKERN software version comparison, a difference between the MC and CC was found.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the MC and CC software versions and make sure to use identical software versions on CC and MC.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E01F	<p><b>Error message</b></p> <p>E01F CC%2 SPLC-program kræver skift af ugyldig driftsart</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The SPLC program requests an illegal change of the safe operating mode via the date ApiToSafety.PP_GenSOM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program. The following changes are not permitted:  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</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E020	<p><b>Error message</b></p> <p>E020 CC%2 Data for SPLC-LZS fejlbehæftet ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- When the cyclic data from the SPLC were checked, an error was found.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software versions</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E021	<p><b>Error message</b></p> <p>E021 Status udkoblingssignal forkert CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I selvtesten for sikkerhed blev en fejl konstateret. Før testen af udkoblingskanalerne blev en fejlagtig udgangsbetingelse fastslået: Mindst ét af de undersøgte udkoblingssignaler har den forkerte tilstand.</p> <p>Forkortelsen af fejlmeldingen har følgende betydning: Nom (Soll-tilstand for udkoblingssignalet, vist decimal, fortolkes binært): 0: Spærre / 1: Frigive med det tilsvarende udkoblingssignal (Bit0-9 fra Nom) Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask (Fejlmaske, vist decimalt, fortolkes binært): Det tilsvarende udkoblingssignal (Bit0-9 fra ErrMask) spærret, skønt det skal være frigivet, hhv. gives fri, skønt det skal spærre. Sgn (til testende udkoblingssignal): 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</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér fortrådning (PWM-kabel)</li> <li>- Udskift defekt hardware (effekt-del, styrings-enhed)</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E022	<p><b>Error message</b></p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: Konfigurationsdata forkert ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved den cykliske test af konfigurationsdata er der afdækket en datafejl.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gem service-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 dynamisk test ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error was found during the dynamic test (minute test)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 tidsoverskridelse A-kanal-test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC periferiudstyret (PL, MB, UEC) blev afbrudt under A-Kanal-Tests.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> <li>- Fejl i HSCI-kommunikationen mellem MC og HSCI-periferiudstyr</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- defekte HSCI-komponenter udskiftes</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 CC-software Interrupt-maske %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under den dynamiske test af B-Kanal periferiudstyr (PL, MB, UEC) blev CC-Interrupt-Maske ændret</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- intern softwarefejl</li> <li>- periferiudstyr defekt</li> <li>- defekt styre-enhed CC 61xx</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- defekt CC 61xx udskiftes</li> <li>- defekt periferiudstyr udskiftes</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 ugyldig test-ID %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved den dynamiske test af PLC periferiudstyret (PL, MB, UEC) af B-Kanal, blev en falsk Test-ID fra MC overført til CC Muligvis passer de tilsluttede og konfigurerede periferiudstyr ikke sammen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Falsk periferiudstyr konfigureret</li> <li>- intern softwarefejl</li> <li>- Forstyrrelse af HSCI kommunikationen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, over HSCI diagnose, de tilsluttede perireudstyr</li> <li>- HSCI-konfigurationen skal muligvis korrigeres</li> <li>- kontrollér software version</li> <li>- Udskift periferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 Fejl B-kanal PL-indgang nr. %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) har fastslået, at en indgang, der skal testes ikke ændres til 0-Pegel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet S-Maskinparameter SMP587</li> <li>- Forrådningsfejl af testgruppe/testudgang</li> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> <li>- Forstyrrelse af HSCI kommunikationen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller værdi i Maskinparameter SMP587</li> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose</li> <li>- Kontrollér forrådnings og HSCI-konfigurationen.</li> <li>- Udskift pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 -ES.B inaktiv test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) har fastslået, at en ES.B indgang, ikke er aktiv eller at denne indgang er defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forrådningsfejl af testgruppe/testudgang</li> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose, korriger eventuel HSCI konfigurationen</li> <li>- Kontrollér/korriger forrådnings</li> <li>- Udskift pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 -ES.B.HW inaktiv: test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) har fastslået, at en ES.B indgang, ikke er aktiv eller at denne indgang er defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forrådningsfejl af testgruppe/testudgang</li> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose, korriger eventuel HSCI konfigurationen</li> <li>- Kontrollér/korriger forrådnings</li> <li>- Udskift pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 fejl B-kanal, test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) Der opstod en fejl i testproceduren, ved afslutning af testen kommer en forkert Test-ID.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 fejl B-kanal, test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) blev ikke gennemført for den angivne Test-ID</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> <li>- intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose, korriger eventuel HSCI konfigurationen</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 forkert databearbejdning %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl under afvikling af den dynamiske test</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 fejl B-kanal, test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) blev ikke gennemført for den angivne Test-ID</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> <li>- intern softwarefejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose, korriger eventuel HSCI konfiguratinen</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 fejl B-kanal, test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl under den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC)</p> <p>Manglende tilbagemelding af TEST.B-udgangen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert fortrådning af TEST.B-udgangen.</li> <li>- Kortslutning af TEST.B-udgangen.</li> <li>- Forkert firmware-udgave af pereferiudstyret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontrollér fortrådning af TEST.B-udgangen</li> <li>- software- hhv. firmware-Update gennemføres</li> <li>- Udskift defekt pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 fejl B-kanal, test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl under den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC)</p> <p>Der blev ingen forventet skift fastslået fra 1 til 0 på test-udgangen TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert fortrådning af TEST.B-udgangen.</li> <li>- Kortslutning af TEST.B-udgangen.</li> <li>- Forkert firmware-udgave af pereferiudstyret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontrollér fortrådning af TEST.B-udgangen</li> <li>- Software- hhv. firmware-Update gennemføres</li> <li>- Udskift defekt pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Afbrydelse dyn. Test ID=%4 fejl B-kanal, test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl under den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC)</p> <p>Der blev ingen forventet skift fastslået fra 0 til 1 på test-udgangen TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert fortrådning af TEST.B-udgangen.</li> <li>- Kortslutning af TEST.B-udgangen.</li> <li>- Forkert firmware-udgave af pereferiudstyret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontrollér fortrådning af TEST.B-udgangen</li> <li>- Software- hhv. firmware-Update gennemføres</li> <li>- Udskift defekt pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E024	<p><b>Error message</b></p> <p>E024 CC%2 alarm selvtest adr:%4, Dev:%5, Akt.:%6, Soll:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I selvtesten for sikkerhed blev en intern sekvens-fejl konstateret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E025	<p><b>Error message</b></p> <p>E025 CC%2 fejl: Selvtest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I selvtesten for sikkerhed blev en intern sekvens-fejl konstateret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E026	<p><b>Error message</b></p> <p>E026 CC%2 Ikke tilladt MC-software installeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev opdaget en ikke tilladt software-udgave i MC-softwaren (Autotestversion).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test software-udgave</li> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E027 CC%2 fejl: Sikkerhedsfunktion STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sikkerhedsfunktionen STO (Safe Torque Off) er ikke indeholdt i den angivne aksegruppe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check om det handler om en følgefejl og ret eventuelt den udslagsgivende årsag.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>231-E028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E028 CC%2 MB/PLB melder sig ikke, apparat-ID: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI-komponent med Funktional Safety svare ikke mere (B-Kanal): Maskinbetjeningsfelt MB eller PLB 6xxx</li> <li>- Komponent blev under drift adskilt fra HSCI-Bus</li> <li>- Spændingsforsyning 24V-NC til komponenten blev afbrudt</li> <li>- Den angivne udstyrs-ID giver oplysninger om den pågældende komponent:</li> </ul> <p>5 = Systemmodul om PLB 62xx FS</p> <p>7 = MB 6xx FS</p> <p>15 = Udvidelelses-PLB (uden systemmodul) PLB 61xx FS, OLB 60xx FS</p> <p>17 = integreret PLB af reguleringsenhed UEC</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet Firmware af PLB eller MB</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller MB og PLB i HSCI-Busdiagnose</li> <li>- Gem servicedata</li> <li>- Kontrollér HSCI-forbindelser.</li> <li>- Check 24V spændingsforsyning til MB og PLB</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E029	<p><b>Error message</b></p> <p>E029 CC%2 testskridt er ikke mulig (ID=%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et af de følgende skridt i selvtesten for sikkerhed er i et drivsystem med DRIVE-CLiQ-konverter på grund af hardwaren ikke mulig. Selvtesten for sikkerhed lader sig ikke konfigurere med sikre maskin-parametre i konfigurationsdato CfgSafety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Det angivne ID-nummer angiver den pågældende test, der skal deaktiveres for et system med DRIVE-CLiQ-konverter:</p> <p>ID = 100: Test af bremsestyring. Kontrollér indstillingen i maskin-parameter testNotBrakeLine.</p> <p>ID = 200: Test af udkoblingskanalen med signalet STO.A.G / STOS.A.G. Kontrollér indstillingen i maskin-parameter testNotStoGlobal.</p> <p>ID = 300: Test af udkoblingskanalen med interne styrings signaler. Kontrollér indstillingen i maskin-parameter testNotStoIntrnl.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvisning: Disse indstillinger må udelukkende ændres af maskinfabrikanten.</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
231-E02A	<p><b>Error message</b></p> <p>E02A CC%d SKERN-CC: Tilbage melding hvilekontakt ulig A=%4, B=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det af SPLC-programmet til SKERN anmeldte tilbagemeldingssignal for hvilekontaktkæden PP_GenFB_NCC for A-kanalen stemmer ikke overens med signalet i B-kanalen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér signalerne FB_NCC.A og FB_NCC.B</li> <li>- kontrollér fortrådning på hvilekontaktkæden</li> <li>- Kontrollér SPLC-programmet</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E02B	<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>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) har fastslået, at en indgang, der skal testes ikke ændres til 0-Pegel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet S-Maskinparameter SMP587</li> <li>- Forrådningsfejl af testgruppe/testudgang</li> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> <li>- Forstyrrelse af HSCI kommunikationen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller værdi i Maskinparameter SMP587</li> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose</li> <li>- Kontrollér forrådnings og HSCI-konfigurationen.</li> <li>- Udskift pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E02C	<p><b>Error message</b></p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) har fastslået, at en ES.B indgang, ikke er aktiv eller at denne indgang er defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forrådningsfejl af testgruppe/testudgang</li> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose, korriger eventuel HSCI konfigurationen</li> <li>- Kontrollér/korriger forrådnings</li> <li>- Udskift pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
231-E02D	<p><b>Error message</b></p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den dynamiske test af PLC pereferiudstyret (PL, MB, UEC) har fastslået, at en ES.B indgang, ikke er aktiv eller at denne indgang er defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forrådningsfejl af testgruppe/testudgang</li> <li>- Fejl i konfigurationsdata (IOC-fil)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-BUS diagnose, korriger eventuel HSCI konfigurationen</li> <li>- Kontrollér/korriger forrådnings</li> <li>- Udskift pereferiudstyr</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E030</b>	<p><b>Error message</b> E030 CC%2 udløbsfejl selvtest af sikkerhed %4</p> <p><b>Cause of error</b> Der er optrådt en intern afviklingsfejl ved selvtest af sikkerheden: - Intern software-fejl</p> <p><b>Error correction</b> - Gem service-fil - genstart styringen - Kontakt service</p>
<b>231-E031</b>	<p><b>Error message</b> E031 CC%d FS-udgange ikke "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p><b>Cause of error</b> - I selvtest af sikkerhed forbliver test af Wachdogs WD.B.SOL FS-udgang sat, selvom at den skulle nulstilles. 0-31: Bitkoderet Status af FS-udgange 0 til 31 31-63: Bitkoderet Status af FS-udgange 32 til 63 64-95: Bitkoderet Status af FS-udgange 64 til 95 96-127: Bitkoderet Status af FS-udgange 96 til 127 - Kortslutning af en FS-udgang til + 24V - Hardware defekt</p> <p><b>Error correction</b> - kontroller ledningsføring for FS-udgange - Skift Hardware - Generer servicefil og kontakt kundeservice</p>
<b>231-E032</b>	<p><b>Error message</b> E032 CC%2 forsyningsenhed ikke driftsklar</p> <p><b>Cause of error</b> - I selvtest af sikkerhed viser forsyningsenheden ingen beredskab. - Af en af følgende grunde er RDY.PS-Signal inaktiv: - Ingen frigivelse ved stik X70 på forsyningsenhed - Kortsslutning af kommuteringsspole KDR - Fejlagtig fortrådning af KDR - Hardware defekt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller fortrådning ved stik X70 - Kontrollér fortrådning KDR - Udskift Hardware - Generér en service-fil og kontakt service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E033</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E033 CC%d FS-udgange ikke "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- I selvtest af sikkerhed forbliver test af Wachdogs WD.B.SOL FS-udgang sat, selvom at den skulle nulstilles.</li> <li>0-31: Bitkoderet Status af FS-udgange 0 til 31</li> <li>31-63: Bitkoderet Status af FS-udgange 32 til 63</li> <li>64-95: Bitkoderet Status af FS-udgange 64 til 95</li> <li>96-127: Bitkoderet Status af FS-udgange 96 til 127</li> <li>- Kortslutning af en FS-udgang til + 24V</li> <li>- Hardware defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontroller ledningsføring for FS_udgange</li> <li>- Skift Hardware</li> <li>- Generer servicefil og kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-E110</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E110 Tidsoverløb strømmåling %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Current measuring during safety self-test exceeds the defined time</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-E120</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E120 CC sikkerheds funktions fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
<b>231-E130</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E130 Teststrøm er for lille %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The test current measured in the measurement of the current during the safety self-test is too small.</li> <li>- Drive enabling at PWM output is missing at the time of measurement of the current.</li> <li>- The current sensor is defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch off the measurement of the current experimentally via safe machine parameter testNotCurrent. The resulting error messages provide information on possibly faulty drive enabling signals.</li> <li>- Check the current sensor</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E140</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E140 Motor strøm %1 ikke lig 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The current measured in the pulse deletion test is too great</li> <li>- One of the cutout channels "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" or "-SH2.WD" is not effective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-E150</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E150 RDY.x-status forbliver aktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- målt status af 'RDY.x'-Signal er aktiv</li> <li>- 'RDY.x'-Signalet afbryder ikke i status 'aktiv' ('low'-Pegel") selvom MC'en effektuel via den tilsvarende frigivsignal spærre.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-E160</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E160 RDY.x-status er inaktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- målt status af 'RDY.x'-Signal er inaktiv</li> <li>- 'RDY.x'-Signalet afbryder ikke i status 'aktiv' ('high'-Pegel") selvom MC'en effektuel via den tilsvarende frigivsignal frigiver.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>231-E170</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E170 Pos. fejl for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defect in the mounting of the position encoder</li> <li>- Incorrect thermal, linear or nonlinear compensation</li> <li>- Excessive backlash</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter value (maximum position deviation between MC and CC during operation)</li> <li>- Check the parameter value in CfgAxisComp-&gt;linearComp-Value (linear axis error compensation for analog axes)</li> <li>- Check the parameter value in CfgAxisComp-&gt;backLashType1 (backlash compensation)</li> <li>- Check the mounting of the position encoder- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E180</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E180 Z1-spor amplitude for stor %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The amplitude of the Z1-track encoder signal for the speed encoder is too high</li> <li>- Noise on motor encoder signal</li> <li>- Short circuit in the motor encoder cable</li> <li>- Z1-track signal amplitude of motor encoder too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the connection of the motor encoder</li> <li>- Check the cable of the speed encoder</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-E190</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E190 RDY.x-status for akser forbliver aktive (sikkerhedsrelæ)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Measured status of the '-STO.A.G' signals remain inactive during the test (high level)</li> <li>- The '-STO.A.G' signal does not change to the 'active' status (low level), even though the MC sets the corresponding signal status</li> <li>- The power stage (inverter) of at least 1 feed axis or auxiliary axis is not locked through the '-STO.A.G' signal.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-E1A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1A0 RDY.x-status for akser forbliver inaktiv (sikkerhedsrelæ)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Measured status of the '-STO.A.G' signals remain active during the test (high level)</li> <li>- The '-STO.A.G' signal does not change to the 'inactive' status (high level), even though the MC sets the corresponding signal status</li> <li>- The power stage (inverter) of at least 1 feed axis or auxiliary axis is locked through the '-STO.A.G' signal.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E1C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1C0 RDY.x-status for spindel forbliver aktiv (sikkerhedsrelæ)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Status of the '-STOS.A.G' signals remain inactive during the test (high level)</li> <li>- '-STOS.A.G' signal does not change to the 'active' status (low level), even though the MC assigns the corresponding signal status</li> <li>- The power stage (inverter) of the spindle is not locked through the '-STOS.A.G' signal.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-E1E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1E0 CC%2 RDY.x-status forbliver aktiv (sikkerhedsrelæ)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved test af Wachdogs WD.A.STO af PL 6xxxFS er der opstået en fejl. En strømmodule (Inverter) blev ikke afbrudt over -STOS.A.G eller -STO.A.G-Signal.</li> <li>- Fortrædning af -STO.A.G, -STOS.A.G eller X71, X72 strømfor- syning (UV, UE) forkert eller manglende</li> <li>- Parametring af kontrolløren af X71, X72 over -STO.A.G, - STOS.A.G i SMP fejlbehæftet</li> <li>- Hardware defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér fortrædning</li> <li>- Kontrollér SMP</li> <li>- Udskift Hardware</li> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
<b>231-E200</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E200 Tidsoverskridelse under NØD-STOP (SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible braking time for stopping at the emergency braking ramp (SS1 reaction) was exceeded</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine parameter: timeLimitStop1: Default time for stopping at the emergency braking ramp for SS1 reaction</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E220	<p><b>Error message</b></p> <p>E220 Stilstandsovervågning 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> <li>Possible causes: <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> </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 Aksen %1 sikkerhedsfunktion STO ikke overholdt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sikkerhedsfunktionen STO (Safe Torque Off) er ikke indeholdt i den angivne aksegruppe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check om det handler om en følgefejl og ret eventuelt den udslagsgivende årsag.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-E240	<p><b>Error message</b></p> <p>E240 Akse %1 nedbremsningsforløb fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aksen blev under en SS1-bremsning ikke bremsset korrekt. Mulige årsager:</li> <li>- den indstillede forsinkelsestid for dv/dt-overvågning timeToleranceDvDt er ikke tilstrækkelig. Efter udløbet af forsinkelsestiden optræder eventuelt endnu en acceleration.</li> <li>- drevet er ikke justeret optimalt</li> <li>- bremserampen i maskin-parameter motEmergencyStopRamp er ikke indstillet korrekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér indførslen i maskin-parameter timeToleranceDvDt</li> <li>- kontrollér den indstillede bremserampe for NØD-STOP-bremsninger i maskin-parameter motEmergencyStopRamp</li> <li>- kontrollér hastigheden af drevet under bremseforløbet med det interne oscilloskop i styringen</li> <li>- justér drevet</li> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>231-E250</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E250 Fejl i udkoblingskanal %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I selvtesten for sikkerhed blev en fejl konstateret. Testen udkoblingskanaler har fastslået en fejl: Forkortelsen af fejlmeldingen har følgende betydning:</p> <p>Ch (påvirket lukkekanal):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G og STOS.A.G</p> <p>St (Faktisk tilstand lukkekanal):</p> <p>0: Lukkekanal er inaktiv, selvom den skulle være aktiv 1: Lukkekanal er aktiv, selvom den skulle være inaktiv</p> <p>St-2ndCh (Faktisk tilstand nummer 2 lukkekanal):</p> <p>0: Lukkekanal er inaktiv 1: Lukkekanal er aktiv</p> <p>Nummer 2 lukkekanal er STO.A.x når Ch=2 og STO.B.x når Ch=1, Ch=3, CH=4 og CH=5</p> <p>Sgn (påvirket lukkekanal):</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 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOx.A.RES 9: STO.A.T 99: Ingen lukkesignal</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér fortrådning (PWM-kabel)</li> <li>- Udskift defekt hardware (effekt-del, styrings-enhed)</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>231-E251</b>	<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>
<b>231-F000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>F000 CC%2 S-funktionskald-fejl %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
231-F100	<p><b>Error message</b></p> <p>F100 Ingen bremsetest blev gennemført %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC runs no test of the motor brake(s) although it is necessary according to parameter settings.</li> <li>- The call for testing a motor brake lasts longer than 5 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-F200	<p><b>Error message</b></p> <p>F200 Ingen bremseledningstest blev gennemført %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC runs no test of the motor brake line although it is necessary according to parameter settings.</li> <li>- The call for testing a brake line lasts longer than 10 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-F300	<p><b>Error message</b></p> <p>F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The switch-off test was ended automatically because the maximum permissible delay time was exceeded.</li> <li>- The NC did not properly finish a test section.</li> <li>- The NC does not perform a certain test.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether a previous system error of the NC led to the cancelation of the test section</li> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
234-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Ej tilstrækkelig hukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Too many clients are configured for the Ethernet transmission.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
234-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>HSCI-ethernet-forbindelse afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The Ethernet transmission is disturbed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cabling</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
234-0003	<p><b>Error message</b> HSCI-ethernet konfiguration uden CC</p> <p><b>Cause of error</b> If the HSCI is configured or connected, a CC must also be connected to the HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the cabling - Inform your service agency</p>
234-0004	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Not enough memory for the job at hand</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
234-0005	<p><b>Error message</b> Intern SW-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI initialization not completed</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
234-0006	<p><b>Error message</b> Intern SW-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> High-speed inputs not initialized on the PLB 6xxx (HSCI).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
234-0007	<p><b>Error message</b> Hurtig indgang ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> A high-speed input on a PLB 6xxx (HSCI) adjusted in the configuration data of the control is missing.</p> <p><b>Error correction</b> - Ensure that the input has been configured with IOconfig. - Please keep in mind that the input has to be of the bit data type.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
234-0008	<p><b>Error message</b> HSCI totale datamængde for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Antallet af de tilladte HSCI-datatelegrammer eller deres totalstørrelse blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
234-0009	<p><b>Error message</b> Antallet af HSCI telegrammer er for stort</p> <p><b>Cause of error</b> Det maksimale antal HSCI-datatelegrammer blev overskredet IO-konfigurationen indeholder for mange HSCI-udstyr.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktes service.</p>
234-000A	<p><b>Error message</b> HSCI datamængde nået kritisk størrelse</p> <p><b>Cause of error</b> Totalmængden af HSCI-data har nået en kritisk værdi. Der består en forhøjet fare for at der optræder overførselsfejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Antallet af HSCI-komponenter på HSCI-Bus'en skal formindskes. - kontakt service</p>
234-000B	<p><b>Error message</b> HSCI datamængden er for stor for et HSCI-apparat</p> <p><b>Cause of error</b> Den tilladelige totale datamængde for et HSCI-apparat blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> kontaktes service</p>
234-000C	<p><b>Error message</b> Ugyldigt KSCI-udstyr er tilsluttet til X501 på MC</p> <p><b>Cause of error</b> Der er genkendt mindst et HSCI-udstyr ved tilslutning X501 på MC, som for driften af denne tilslutning ikke er egnet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller udstyret som er tilsluttet X501. Følgende udstyr er på denne tilslutning ikke tilladt: - Styrings-enhed CC (herunder UECs og UMCs) - PL 6xxx FS - mere en en tokenals maskinbetjeningsfelt (f.eks. MB 620FS, PL 6001FS)</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>234-000D</b>	<p><b>Error message</b> Fejl ved initialiserings af SPI-funktion (MCU)</p> <p><b>Cause of error</b> Hukommelsen for SPI-Ind.- og udlæsning kunne ikke oprettes.</p> <p><b>Error correction</b> Luk styringen og start påny styringen. Ved gentagende forekomst af fejlen kontaktes kundeservice.</p>
<b>234-000E</b>	<p><b>Error message</b> Maksimaltal for reguleringsenhed overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange CC regulerings-enheder til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på det maksimale antal HSCI-tilslutninger Yderlig information finder De i den tekniske manual til deres styring. - Kontroller HSCO-Konfiguration - informar kundeservice</p>
<b>234-000F</b>	<p><b>Error message</b> Maksimaltal for PLB eller MB overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange PLB 6xxx eller maskin-betjeningsfelt til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på det maksimale antal HSCI-tilslutninger Yderlig information finder De i den tekniske manual til deres styring. - Kontroller HSCO-Konfiguration - informar kundeservice</p>
<b>234-0010</b>	<p><b>Error message</b> Maksimaltal for HSCI-udstyr overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev genkendt for mange HSCI-udstyr (CC + UxC + PL 6xxx + MB) til HSCI-Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på det maksimale antal HSCI-tilslutninger Yderlig information finder De i den tekniske manual til deres styring. - Kontroller HSCO-Konfiguration - informar kundeservice</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
234-0011	<p><b>Error message</b> HSCI-håndhjul konfigurationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev genkendt for mange eller for denne styring, ikke tilladte Håndhjul, HSCI-udstyr</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller antal og konfiguration af tilsluttede Håndhjul - informer kundeservice</p>
234-0012	<p><b>Error message</b> HSCI-tastesystem konfigurationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev genkendt for mange eller for denne styring, ikke tilladte måletaster, som HSCI-udstyr</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller antal og konfiguration af tastesystemer - informer kundeservice</p>
234-0013	<p><b>Error message</b> Fejl ved læsning af HSCI-Hardware-Information</p> <p><b>Cause of error</b> Ved indlæsning af Hardware-information til HSCI initialisering , er der opstået en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Kontroller HSCI-kabler - Kontakt kundeservice</p>
234-0014	<p><b>Error message</b> Forstyrrelse af HSCI-Interface X500 på MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Fejl i HSCI-Interface X500 i hovedcomputer MC - Dårlig eller manglende HSCI-forbindelse til X500</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller stikforbindelse til X500 på MC - Kontroller HSCI-kabel og tilsluttede HSCI-udstyr til X500 - Defekt Hovedcomputer MC - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
234-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Forstyrrelse af HSCI-Interface X501 på MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i HSCI-Interface X501 i hovedcomputer MC</li> <li>- Dårlig eller manglende HSCI-forbindelse til X501</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller stikforbindelse til X501 på MC</li> <li>- Kontroller HSCI-kabel og tilsluttede HSCI-udstyr til X501</li> <li>- Defekt Hovedcomputer MC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
234-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>HSCI-data ikke aktueliseret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI-data er ikke blevet aktueliseret siden sidste Cyklus</li> <li>- Intern Software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller HSCI-forbindelserne og forsyningsspændingen til HSCI-udstyr</li> </ul> <p>Ved gentagende optrædende fejl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lav og gem en servicefil</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
234-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert firmware-udgave af HSCI-Master-enhed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI-Master-FPGAs Firmware-version er ikke kompatibel med NC-Software version.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
234-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>HSCI-Telegramlist for lang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For mange HSCI-udstyr er tilkoblet hovedcomputer MC eller konfigureret</li> <li>- Defekt hovedcomputer MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducer antallet af udstyr i HSCI-konfigurationen hhv. HSCI-Bus</li> <li>- Opstår fejlen uden foregående ændring af HSCI-konfigurationen, er der en Hardware-fejl i MC. Udskift i dette tilfælde hovedcomputer MC</li> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>234-001C</b>	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikation afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> Under den løbende drift blev en ikke tilladt ændring af antallet af HSCI-tilslutninger til HSCI-Bus fastslået. Yderlig information vedr. fejlårsagen er i Busdiagnosen af styringen eller fåes ved Softkey INTERN INFO.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller HSCI-kabel-forbindelser og HSCI-udstyr inklusiv strømforsyninen - kontakt service</p>
<b>234-001D</b>	<p><b>Error message</b> Fejl ved HSCI-Initialisering</p> <p><b>Cause of error</b> Ved initialisering af HSCI-Master-Enhed kunne der ikke oprettes nødvendigt lagerkapacitet.</p> <p><b>Error correction</b> - Start styringen på ny Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>
<b>234-001E</b>	<p><b>Error message</b> Initialiseringsfejl HSCI-Interface X500</p> <p><b>Cause of error</b> Ved initialisering af Interfaceenhed HSCI-Interface X500, er en fejl opstået</p> <p><b>Error correction</b> - Start styringen på ny Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>
<b>234-001F</b>	<p><b>Error message</b> Initialiseringsfejl HSCI-Interface X501</p> <p><b>Cause of error</b> Ved initialisering af Interfaceenhed HSCI-Interface X501 på hovedcomputer MC, er en fejl opstået</p> <p><b>Error correction</b> - Start styringen på ny Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
234-0020	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> De modtagende Frame-nummer af en HSCI-Frame passer ikke til de forventede Frame-nummer,</p> <p><b>Error correction</b> Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>
234-0021	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> DMA fra MC-hukommelse i HSCI-Master er stadigvæk aktiv, da HSCI-overførslen allerede var begyndt. Mulig årsag: - intern Software-fejl - for mange "Failed Frames"</p> <p><b>Error correction</b> Opstår fejlen i forbindelse med et større antal "Failed Frames": Kontroller HSCI-forbindelsen. - Antallet af "Failed Frames" bliver vist i Busdiagnosen af HSCI-Master MC. Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>
234-0022	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Der var ingen DMA fra hukommelsen MC i HSCI-Master siden sidste HSCI dataudveksling Mulig årsag: - intern Software-fejl - for mange "Failed Frames"</p> <p><b>Error correction</b> Opstår fejlen i forbindelse med et større antal "Failed Frames": Kontroller HSCI-forbindelsen. - Antallet af "Failed Frames" bliver vist i Busdiagnosen af HSCI-Master MC. Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
234-0024	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Afviklingen af en HSCI-overførsels ordre var endnu ikke færdig før en ny DMA-overførsel fra MC-hukommelse til HSCI-Master begyndte. Mulig årsag: - intern Software-fejl - for mange "Failed Frames"</p> <p><b>Error correction</b> Opstår fejlen i forbindelse med et større antal "Failed Frames": Kontroller HSCI-forbindelsen. - Antallet af "Failed Frames" bliver vist i Busdiagnosen af HSCI-Master MC. Ved gentagende optrædende fejl: - Lav og gem en servicefil - kontakt service</p>
234-0025	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI-kommunikationsfejl (pr DMA) er opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Lav og gem en servicefil - Kontakt service</p>
234-0026	<p><b>Error message</b> HSCI-kommunikationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI-kommunikationsfejl er opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Lav og gem en servicefil - Kontakt service</p>
235-0001	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> The firmware file could not be opened. It was either not found or is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0002	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> The firmware file could not be opened because it is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0003	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Error during download of the firmware file. Either an error occurred during data transmission of the file, or the file has a wrong firmware version.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0004	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout when downloading the firmware file. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0005	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout during the checksum calculation. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0006	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Firmware checksum check failed. Incorrect CCU checksum. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0007	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout after downloading the first part of the firmware. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0008	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout after downloading the second part of the firmware. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0009	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout when checking whether the bootcode is running. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the bootcode version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-000A	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> The bootcode file could not be opened. It was either not found or is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-000B	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> The bootcode file could not be read because it is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-000C	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many HSCI devices connected to the control.</p> <p><b>Error correction</b> Remove some of the HSCI devices. Contact your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-000D	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI device is not running. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-000E	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> This CCU is not supported. An unknown CCU is connected to the control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-000F	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout when checking whether the CCU runs. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0010	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Configuration settings for CCU422 missing</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0011	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Configuration settings for CCU422 are faulty</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0012	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Error during asynchronous data transfer</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
235-0013	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Timeout during identification of the CCU software. The CCU did not respond within the expected time. CCU is defective or the firmware version is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0014	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid initialization parameters. The configuration settings are faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0015	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Incompatible security ID of the mainboard and CCU. The mainboard and CCU have different security IDs.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0016	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Syscon Register check failed. The Syscon registers do not have the expected values. The hardware might be defective.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0017	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Initialization of the device failed. An error occurred during initialization of the device.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0018	<b>Error message</b> Installationsfejl <b>Cause of error</b> Could not open the file for writing. Faulty configuration. <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-0019	<b>Error message</b> Installationsfejl <b>Cause of error</b> Could not read the file configuration. Faulty configuration file. <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-001A	<b>Error message</b> Installationsfejl <b>Cause of error</b> Could not write the hardware.sys file. The configuration did not give a path for hardware.sys. <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-001B	<b>Error message</b> Hardware-fejl <b>Cause of error</b> An error occurred during device initialization. <b>Error correction</b> Inform your machine tool builder
235-001C	<b>Error message</b> Installationsfejl <b>Cause of error</b> The mainboard was not detected. <b>Error correction</b> Inform your machine tool builder
235-001D	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Could not generate server interface <b>Error correction</b> Inform your service agency

Fejlnummer	Beskrivelse
235-001E	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Creation of the interrupt service routine failed <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-001F	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Interrupt does not exist <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-0020	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Cannot process any further service functions for the given interrupt (max. 3) <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-0021	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Undefined error <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-0022	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Mainboard is not supported by the hardware server <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-0023	<b>Error message</b> Hardware-fejl <b>Cause of error</b> Unknown hardware configuration. The test for whether the processor system is single or dual failed. <b>Error correction</b> Inform your machine tool builder

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0024	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Software for a single-processor system is running on a dual-processor system. Wrong software.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0025	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Reading the HIK failed. The hardware might be defective.</p> <p><b>Error correction</b> Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0026	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Reading the glue signature failed. The hardware might be defective.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0027	<p><b>Error message</b> Installationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Unknown hardware. G50 identification failed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0028	<p><b>Error message</b> Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> There is no network card or there is an internal software error. Reading the MAC address failed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0029	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> There is a reading error from PCI base16</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-002A	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> There is a reading error from PCI base32 <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-002B	<b>Error message</b> Installationsfejl <b>Cause of error</b> This software does not support this control. Wrong hardware or hardware is defective. <b>Error correction</b> Inform your machine tool builder
235-002C	<b>Error message</b> Installationsfejl <b>Cause of error</b> Wrong hardware. <b>Error correction</b> Inform your machine tool builder
235-002D	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Access to DPRAM failed <b>Error correction</b> Inform your service agency
235-002E	<b>Error message</b> Hardware bliver simuleret <b>Cause of error</b> The control could not find a CCU and therefore switched into the simulation mode. <b>Error correction</b> - Check the CCU - Check the connection to the CCU
235-002F	<b>Error message</b> PROFIBUS/PROFINET: Hardware-Fejl <b>Cause of error</b> The TNC cannot speak to the ProfiNet interface. The ProfiNet interface is defective or incompatible with the TNC. <b>Error correction</b> Inform your machine tool builder

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0030	<p><b>Error message</b> Ingen eller fejlbehæftet Firmware på ProfiNet-interface</p> <p><b>Cause of error</b> The ProfiNet interface does not have any firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0031	<p><b>Error message</b> Firmware-kontrol på ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot open the firmware file for the ProfiNet interface.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0032	<p><b>Error message</b> Firmware-Update på ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot read the firmware file for the ProfiNet interface.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0033	<p><b>Error message</b> Firmware-fil for ProfiNet-interface er fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC found a checksum error in the firmware file for the ProfiNet interface.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0034	<p><b>Error message</b> Firmware-Update på ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> Error during the firmware update on the ProfiNet interface.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0035	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot configure the ProfiNet interface. Possible causes: - The configuration data for the ProfiNet interface are incomplete or incorrect. - The firmware of the ProfiNet interface is not compatible with the control software.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0036	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Hardware-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The firmware of the ProfiNet interface is not compatible with TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0037	<p><b>Error message</b> Initialisering af ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot read a ProfiNet project file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0038	<p><b>Error message</b> Initialisering af ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> The ProfiNet interface requests unavailable project files from the TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0039	<p><b>Error message</b> Start af CBE ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Unsuccessful start of the ProfiNet interface CBE30.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-003A	<p><b>Error message</b> Fejl ved hukommelses reservering</p> <p><b>Cause of error</b> Required memory could not be reserved.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-003B	<p><b>Error message</b> Update af firmware ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Internal error during firmware update!</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-003C	<p><b>Error message</b> Udgaveinformation mangler i Firmware-fil</p> <p><b>Cause of error</b> No version information was found in a firmware file.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-003D	<p><b>Error message</b> Firmware kunne ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b> Unsuccessful device firmware start.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-003E	<p><b>Error message</b> Fejl i hardware-konfigureringen</p> <p><b>Cause of error</b> An error was found in the hardware configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-003F	<p><b>Error message</b> Fejl ved ProfiNet-kommunikation</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during communication with a unit on the ProfiNet bus.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check all devices and connections</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>



Fejlnummer	Beskrivelse
235-0040	<p><b>Error message</b> Ingen adgang til konfigurationen</p> <p><b>Cause of error</b> Required configuration data could not be requested from configuration server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0041	<p><b>Error message</b> Ingen adgang til event-serveren</p> <p><b>Cause of error</b> Failed access to event server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0042	<p><b>Error message</b> Styrings-enhed CC kan ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b> A CC controller unit cannot be started or the firmware could not be correctly transferred.</p> <p><b>Error correction</b> - CC controller unit - Contact your machine tool builder</p>
235-0043	<p><b>Error message</b> HSCI-Watchdog kunne ikke slettes</p> <p><b>Cause of error</b> The HSCI watchdog could not be deleted.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0044	<p><b>Error message</b> Fejl i HSCI-kommunikationen</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during communication with a unit on the HSCI bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Check all devices and connections - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0045	<p><b>Error message</b> HSCI-forbindelsesfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A connection error was found on the HSCI bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Check all devices and connections - Inform your service agency</p>
235-0046	<p><b>Error message</b> Fejl ved opdagelse af styrings-enhed CC</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during detection of the connected CC controller unit.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0047	<p><b>Error message</b> Fejl i besked fra CC</p> <p><b>Cause of error</b> Erroneous information was received from a CC.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0048	<p><b>Error message</b> Fejl i melding fra PL-modul</p> <p><b>Cause of error</b> Erroneous information was received from a PL module.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0049	<p><b>Error message</b> PL-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> A PL module has reported an error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-004A	<p><b>Error message</b> Software-udgaver PL-modul og MC passer ikke sammen</p> <p><b>Cause of error</b> The software versions of the PL module and the MC computer unit do not match.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-004B	<p><b>Error message</b> PL-modul kunne ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b> PL program could not be started.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PL module - Inform your service agency</p>
235-004C	<p><b>Error message</b> PL: Ingen bus-modul fundet</p> <p><b>Cause of error</b> No bus module was found in a PL module.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PL module - Inform your service agency</p>
235-004D	<p><b>Error message</b> Ukendt PL-software</p> <p><b>Cause of error</b> A PL module has unknown software.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PL module - Inform your service agency</p>
235-004E	<p><b>Error message</b> For mange slots på PL-modul</p> <p><b>Cause of error</b> A PL module has more slots than allowed.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PL module - Inform your service agency</p>
235-004F	<p><b>Error message</b> Fejl ved identificering af hardware</p> <p><b>Cause of error</b> A hardware unit could not be properly identified.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0050	<p><b>Error message</b> Hardware ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> A required hardware unit was not found.</p> <p><b>Error correction</b> - Check all devices and connections - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0051	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommunikation med SPI-modul</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during communication with an SPI module.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0052	<p><b>Error message</b> Fejl ved en filoperation</p> <p><b>Cause of error</b> A file operation has failed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0053	<p><b>Error message</b> Fejl ved hardware-genkendelsen</p> <p><b>Cause of error</b> Error during hardware detection</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0054	<p><b>Error message</b> Adgang til ikke understøttet hardware</p> <p><b>Cause of error</b> A connected hardware unit is not supported by the software in use.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
235-0055	<p><b>Error message</b> Firmware-aktualisering nødvendig (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> A firmware update is required on an assembly. The assembly concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> This firmware update requires a confirmation by the user. Note the following messages.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0056	<p><b>Error message</b> Firmware-aktualisering nødvendig (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> A firmware update is required on an assembly. The assembly concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> - Shut down the control software. - Manually start the firmware update on the HeROS console.</p>
235-0057	<p><b>Error message</b> Firmware-aktualisering kører (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> At present the control is updating the firmware on an assembly. The assembly concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> Wait until the firmware update has been completed. Note the following messages.</p>
235-0058	<p><b>Error message</b> Firmware-aktualisering afsluttet (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The firmware update was completed successfully. The assembly concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b></p>
235-0059	<p><b>Error message</b> Firmware-aktualisering slået fejl (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The firmware update has failed. The assembly concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> - Note further error messages. - Eliminate the cause of error. - Shut down the control and restart. The firmware update will be repeated automatically the next time the control is started.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-005A	<p><b>Error message</b> Firmware-aktualisering slået fejl (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The firmware update has failed. The assembly concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> The assembly might now no longer be usable. Inform your service agency.</p>
235-005B	<p><b>Error message</b> Afslutning af styringssoftware forsinket</p> <p><b>Cause of error</b> At present the control software cannot be shut down because a firmware update is in progress.</p> <p><b>Error correction</b> Wait until the firmware update has been completed. The control software then shuts down automatically.</p>
235-005C	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> An as yet unimplemented function of a server was called.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-005D	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A server cannot find the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-005E	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A server cannot reach the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-005F	<p><b>Error message</b> Systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> A software error has occurred.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0060	<p><b>Error message</b> For lidt arbejdshukommelse (RAM)</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough working memory (RAM) on the MC to operate the control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
235-0061	<p><b>Error message</b> Inkompatibel periferieudstyr (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> A peripheral device is incompatible with this control software and they cannot be operated together. The device concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> - Exchange the device - Inform your service agency</p>
235-0062	<p><b>Error message</b> Ukendt udstyr på HSCI-Bus (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The NC software identifies every connected devices by means of a device table. The table indicates whether the device is supported by the software version installed on the control. A device that the software does not support or that is not yet entered in the device table is connected with the HSCI bus. The device concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Run an update of the NC software if the device is not supported by the currently installed version of NC software. - 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.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt udstyr på ProfiNet-interfacet (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The NC software identifies every connected devices by means of a device table. The table indicates whether the device is supported by the software version installed on the control. A device that the software does not support or that is not yet entered in the device table is connected over the ProfiNet interface. The device concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</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>
235-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt udstyr på DriveCLiQ-interfacet (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The NC software identifies every connected devices by means of a device table. The table indicates whether the device is supported by the software version installed on the control. A device that the software does not support or that is not yet entered in the device table is connected over the DriveCLiQ interface. The device concerned is indicated in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</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>
235-0065	<p><b>Error message</b></p> <p>Udstyrs-tabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The device table is incorrect or cannot be used by the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
235-0066	<p><b>Error message</b></p> <p>Udstyr (%1) melder fejl: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A device connected with the control has an error. The device concerned is indicated in the additional information.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The device code programmed on the device is incorrect.</li> <li>- The device's firmware is not compatible with the control software.</li> <li>- The device is defective.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your machine tool builder.</p>
235-0067	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl på udstyr (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error has occurred on a device connected with the control. The device concerned is indicated in the additional information.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The device code programmed on the device is incorrect.</li> <li>- The device's firmware is not compatible with the control software.</li> <li>- The device is defective.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your machine tool builder.</p>
235-0068	<p><b>Error message</b></p> <p>Udskift periferiudstyr (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved opstarten blev det konstateret, at en hardware-komponent der er tilsluttet styringen ikke er kompatibel med den aktuelle stand af NC-softwaren. Apparatet det drejer sig om er angivet i hjælpeinformationerne. En nødvendig update af det interne program i apparatet er ikke mulig. HEIDENHAIN anbefaler, at udskifte komponenten omgående.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sæt Dem i forbindelse med service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0069	<p><b>Error message</b>  PROFINET: Protokol-fejl  PROFINET: Protokol-fejl</p> <p><b>Cause of error</b>  Et PROFINET-slutudstyr har sendt data til styringen, som styringen ikke kan interpretere.  Muligvis bliver den af PROFINET-slutudstyret anvendte udgave af PROFINET-protokollen ikke understøttet af TNC'en.  Det pågældende PROFINET-slutudstyr er angivet i hjælpeinformationerne.</p> <p><b>Error correction</b>  Underret service</p>
235-006A	<p><b>Error message</b>  Fejl i kommunikationen med PROFINET-Controller  Fejl i kommunikationen med PROFINET-Controller</p> <p><b>Cause of error</b>  I kommunikationen mellem styringen og PROFINET-Controller'en er optrådt en fejl.</p> <p><b>Error correction</b>  Underret service</p>
235-006B	<p><b>Error message</b>  IOC-fil ikke konfigureret  IOC-fil ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b>  Der blev ingen filnavn angivet for IOC-filen.</p> <p><b>Error correction</b>  Konfigurer filnavn for IOC-fil</p>
235-006C	<p><b>Error message</b>  Fejl i IOC-fil</p> <p><b>Cause of error</b>  IOC-filen indeholder en fejl.  Yderligere angivelser er indeholdt i hjælpeinformationerne.</p> <p><b>Error correction</b>  - IOC-filen kontrolleres med PC-softwaren IOconfig godkendes.  - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-006D	<p><b>Error message</b> Utilstrækkelig eller fejlagtig kommando-parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev overdraget en kommando med forkert eller utilstrækkelige parametre på delen af NC-softwaren, hvilke for styringen er rigtig for hardware-komponenten.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrollere parameter - Kontakt service</p>
235-006E	<p><b>Error message</b> IOC-fil kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> IOC-filen kunne ikke åbnes. Filnavnet er angivet i hkælpinformationerne.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollér konfigurationen af filnavnet for IOC-filen.</p>
235-006F	<p><b>Error message</b> IOC-fil formatfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke fortolke IOC-filen. Filformatet er forkert eller ukendt.</p> <p><b>Error correction</b> IOC-filen med PC-softwaren IOconfig kontrolleres.</p>
235-0070	<p><b>Error message</b> Forkert format-udgave af IOC-fil</p> <p><b>Cause of error</b> IOC-filen kan ikke bearbejdes, da den foreligger i den forkerte format-udgave. Mindste krævede format-udgave - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p><b>Error correction</b> IOC-Datei kontrolleres og gøres klar i korrekt format-udgave</p>
235-0071	<p><b>Error message</b> IOC-fil: Ingen PROFINET-Controller konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> PROFINET-Controlleren kan ikke konfigureres, da der i IOC-filen ingen data foreligger til det.</p> <p><b>Error correction</b> Med PC-softwaren IOconfig konfigureres PROFINET-Controlleren</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0072	<p><b>Error message</b> PROFINET: For mange apparater konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev konfigureret flere PROFINET-udstyr end tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på hjælpeinformationerne - Reducér mængden af konfigurerede udstyr</p>
235-0073	<p><b>Error message</b> PROFINET: Projekteringsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationen af PROFINET-Topologien er forkert.</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på hjælpeinformationerne - IOC-fil berigtiges</p>
235-0074	<p><b>Error message</b> PROFINET: Procesdata-hukommelse er ikke stor nok</p> <p><b>Cause of error</b> Den maksimale størrelse af procesdataerne for PROFINET-udstyr er overskredet.</p> <p><b>Error correction</b> Reducér antallet af PROFINET-slutudstyr eller af de fulde moduler.</p>
235-0075	<p><b>Error message</b> PROFINET: Ingen fælles RT-klasse understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> Et PROFINET-slutudstyr kan ikke kontaktes af styringen, da styringen og slutudstyret ingen fælles RT-klasse understøtter. Apparatet det drejer sig om er angivet i hjælpeinformationerne.</p> <p><b>Error correction</b> PROFINET-slutudstyr konfigureres, så det kan køres med RT-klasse 1.</p>
235-0076	<p><b>Error message</b> PROFINET-interface ikke aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke aktivere PROFINET-interfacet, da der foreligger en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Vær opmærksom på yderligere meldinger - Ophæv fejlårsag - Afslut og genstart styring</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0077	<p><b>Error message</b> HSCI-kabelingsfejl: Regulator tilsluttet på X501</p> <p><b>Cause of error</b> Mindst én styrings-enhed (CC, UEC, UMC) blev tilsluttet med HSCI til X501 for MC. Styrings-enheden skal dog være tilsluttet til X500 i MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrollér HSCI-kablingen - Tilslut alle styrings-enheder (CC, UEC, UMC) til X500 i MC - Hvis problemet fortsat består venligst generér en service-fil og kontakt service</p>
235-0078	<p><b>Error message</b> HSCI-kabelingsfejl: for mange udstyr på X501</p> <p><b>Cause of error</b> Der er tilsluttet for mange HSCI-komponenter på stikket X501 i MC</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrollér HSCI-kablingen. - Vær opmærksom på angivelser i den tekniske håndbog for Deres styring med hensyn til det maksimale antal af HSCI-komponenter. - Kontrollér HSCI-konfigurationen. Eventuelt kan HSCI-komponenter blive tilsluttet på stikket X500 i MC. - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
235-0079	<p><b>Error message</b> Ingen kontakt til ProfiNet-slutudstyr</p> <p><b>Cause of error</b> Kommunikationen mellem styringen og en ProfiNet-slutudstyr er afbrudt</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Hardware opbygningen, IOC data og den satte option. Yderligere informationer finder De i PROFINET-Diagnose.</p>
235-007A	<p><b>Error message</b> Forkert modul-konfiguration på ProfiNet-slutudstyr</p> <p><b>Cause of error</b> På et ProfiNet-udstyr passer "IST"- og "SOLL"-konfigurationen ikke sammen: - Der er konfigureret et modul, selvom der ikke er indsat et udstyr. - Der er konfigureret et andet modultype end det som er indsat.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Hardware opbygningen, IOC data og den satte option. Yderligere informationer finder De i PROFINET-Diagnose.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-007B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt udstyr på SPI-Bus (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC softwaren identificerer alt tilsluttet udstyr via en udstyrs tabel.</p> <p>Tabellen angiver om udstyret er understøttet af den software som er installeret på styringen.</p> <p>På SPI bussen, er en enhed tilsluttet, som enten ikke er understøttet af denne software eller endnu ikke er registreret i udstyrs-tabellen.</p> <p>Apparatet det drejer sig om er angivet i hjælpeinformationerne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> <li>- Gennemfør en opdatering af NC-softwaren hvis udstyret ikke er understøttet af den installeret version af NC-software.</li> <li>- Aktualiser udstyrs-tabellen. Et nyt udstyr, som endnu ikke er taget i betragtning, kan evt. styres af den installerede software. I dette tilfælde er en opdatering af udstyrs-tabellen nødvendig.</li> </ul>
235-007C	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved indlæsning af maskinkonfiguration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maskin-konfigurations data hhv. Konfigurations-parameter kan ikke indlæses. De er ikke tilstede eller beskadiget.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Start styringen som programmeringsplads</li> <li>- Kontroller Maskin-konfigurations (maskin-parameter) data(er), og eventuel ændre eller ny indlæs</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
235-007D	<p><b>Error message</b></p> <p>PLCE-partition er endnu ikke formateret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die verschlüsselte PLCE-Partition wurde noch nicht formatiert.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLCE-Einrichtungsdialo g starten</li> <li>- Verschlüsselungspasswort eingeben</li> <li>- PLCE-Partition formatieren</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Adgangspassord for PLC-partition ikke korrekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLCE partition kan ikke aktiveres, da Kryptering adgangskode ikke er korrekt, eller at partitionen endnu ikke er formateret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Start PLCE-konfigurationsvindue.</li> <li>- Indgiv korrekt Kryptering adgangskode.</li> <li>- Integrer partition.</li> </ul> <p>eller</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indgiv nyt Kryptering adgangskode.</li> <li>- Formater PLCE-partition.</li> <li>- Integrer partition.</li> </ul>
235-007F	<p><b>Error message</b></p> <p>PLCE partition ikke kan integreres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLCE-partitionen bliver i øjeblikket brugt andet sted, og kan derfor ikke integreres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frigiv PLCE-partition manuelt eller</li> <li>- gennemfør en Reboot af stryningen</li> </ul>
235-0080	<p><b>Error message</b></p> <p>Der eksisterer ingen adgangskode til PLCE-partition</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En eksisterende PLCE-partition kan af følgende grunde ikke tilsluttes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Det indlæste Password fra SIK er fejlbehæftet.</li> <li>- Der er ellers ingen Password til rådighed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller at den rigtige SIK er indsat i MC.</p>
235-0081	<p><b>Error message</b></p> <p>Maskin-konfigurationsfil (.mcg) %1 fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maskin-konfigurationsfilen indeholder en fejl. Nærmere oplysninger om fejlen er angivet i Yderliginformationen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0083	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved indlæsning af maskinkonfigurationsfil (.mcg) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maskin-konfigurationsfilen (.mcg) kan ikke læses. Nærmere oplysninger om fejlen er angivet i Yderliginformationen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfigurationsdatum CfgPlcPath.compCfgFile.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
235-0085	<p><b>Error message</b></p> <p>Topogoli-ejl i IOC-fil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i maskin-konfigurationen satte option stemmer ikke overens med IOC-filen. Nærmere oplysninger om fejlen er angivet i Yderliginformationen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller den satte option i maskin-konfigurationen og den i IOC-fil anvendte.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
235-0086	<p><b>Error message</b></p> <p>Supervisor overtager kontrollen over PROFINET-slutudstyr</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En Supervisor har taget kontrollen over en af styringens tilsluttede PROFINET-enheder. Maskinen kan først genindkobles, når Supervisor har givet kontrollen tilbage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supervisoren instruerer, at kontrollen atter gives tilbage til styringen</li> <li>- Kvitter fejlen</li> <li>- Indkoble maskinen</li> <li>- Yderligere informationer finder De i PROFINET-Diagnose</li> </ul>
235-0087	<p><b>Error message</b></p> <p>NC-Software understøttes ikke af Hardware</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den aktuelt installerede version af NC-Software på denne styrings-Hardware er understøttes ikke.</li> <li>- Hovedregneren MC har for lille regnerkapacitet til at kunne understøtte alle funktioner af den installerede Software.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller kombinationen af NC-Software og styrings-Hardware</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
235-0088	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt paralleltilslutning af anden Power del</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved en adaptor blev to forskellige Power-unit indkoblet.</li> <li>- Der må kun indkobles Power-unit parallelt af samme type.</li> <li>- Det berørte udstyr er angivet i tillægsinformationen.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller og korriger de indkoblede Power-units</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
235-008A	<p><b>Error message</b></p> <p>Ændring af HSCI-Datarate ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci i CfgHardware blev HSCI-Datarate 1 GBit/s angivet.</p> <p>HSCI-Systemet kan dog ikke betjene denne datarate da</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ingen HSCI-udstyr blev tilsluttet eller</li> <li>- mindst et HSCI-udstyr tilsluttet som ikke er egnet til Datarate 1 GBit/s.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller tilsluttede HSCI-udstyr for egnethed for datarate 1 GBit/s.</p> <p>Vælg i Konfigurationsdata MP_dataRateHsci i CfgHardware Datarate 100 MBit/s eller "as fast as possible".</p>
235-008B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ændring af HSCI-Datarate ikke mislykkes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci i CfgHardware blev HSCI-Datarate 1 GBit/s angivet.</p> <p>HSCI-Systemet kan dog ikke tilsluttes denne datarate 1 GBit/s.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Formentlig er kablerne tilsluttet i HSCI-systemet ikke egnet til denne Datarate.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller tilsluttede HSCI-kabler for egnethed for datarate 1 GBit/s.</p> <p>Vælg i Konfigurationsdata MP_dataRateHsci i CfgHardware Datarate 100 MBit/s.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-008C	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurer HSCI-Datarate 100 MBit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Konfigurationsdata MP_dataRateHsci i CfgHardware blev hurtigst mulig HSCI-overførsel "as fast as possible" valgt. Styringen har fastlagt, at selvom alle er forbundne HSCI-udstyr er egnet for Datarate 1 GBit/s, er der mindst en kabel-forbindelse i HSCI-Systemet som ikke er egnet til denne Datarate.</p> <p>På grund af denne Hardware-Konfiguration bliver systemsart forsinket.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>For at fremskynde systemstart:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vælges i Konfigurationsdata MP_dataRateHsci i CfgHardware Data rate 100 MBit/s eller</li> <li>- Kontroller HSCI-forbindelseskablets egnethed for Datarate 1 GBit/s.</li> </ul>
235-008D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nødvendig HSCI-Datarate ikke uopnåelig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I HSCI-system befinder der sig mindst et udstyr som kræver Datarate 1 GBit/s.</p> <p>Denne Datarate kan dog ikke indstilles, da der befinder sig mindst et yderlig udstyr i HSCI-system som ikke er egnet for Datarate 1 GBit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller alle HSCI-udstyr for egnethed til Datarate 1 GBit/s.</p>
235-008E	<p><b>Error message</b></p> <p>Nødvendig HSCI-Datarate ikke uopnåelig.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I HSCI-system befinder der sig mindst et udstyr som kræver Datarate 1 GBit/s.</p> <p>Denne Datarate kan dog ikke indstilles, da der befinder sig mindst et forbindelseskabel i HSCI-system som ikke er egnet for Datarate 1 GBit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller alle HSCI-forbindelseskabler for egnethed til Datarate 1 GBit/s.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-008F	<p><b>Error message</b></p> <p>1 GBit/s HSCI-Datarate krævet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci i CfgHardware blev HSCI-Datarate 100 GBit/s angivet. Dog kræver mindst et tilsluttet HSCI-udstyr Datarate 1 GBit/s for at kører.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg i Konfigurationsdata MP_dataRateHsci i CfgHardware indstillingen 1 MBit/s eller "as fast as possible".</p>
235-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen original-HEIDENHAIN-driversoftware</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Software for the operation of devices of a third manufacturer has been loaded via IOconfig to the control. It is not original HEIDENHAIN software. This software is not activated.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use only original HEIDENHAIN software.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
235-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>Driversoftware kan ikke aktiveres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Med IOconfig blev en Software til kørsel af tredjeproducents indlæst i styringen. Denne Software bliver ikke aktiveret pga. en fejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bemærk hjælpeinformation</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
235-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Hukommelse af ekstern-Hardware (%1) er for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke nok hukommelse til rådighed på en enhed, kan denne styringssoftware ikke bruges. Apparatet det drejer sig om er angivet i hjælpeinformationerne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udskift udstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0093	<p><b>Error message</b> Identifikation via PROFINET krævet</p> <p><b>Cause of error</b> A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself.</p> <p><b>Error correction</b></p>
235-0094	<p><b>Error message</b> Fejl ved initialisering af udstyr %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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of HSCI participants</li> <li>- Use shorter HSCI cables</li> </ul>
235-0096	<p><b>Error message</b> Fejl ved evaluering af en filtertilstand i IOCP-filen</p> <p><b>Cause of error</b> 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> Dobbelt IOC-option defineret</p> <p><b>Cause of error</b> IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-0098	<p><b>Error message</b> Tom IOC-option defineret</p> <p><b>Cause of error</b> An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>
235-0099	<p><b>Error message</b> Projekteret Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b> Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden: Angabe: Typ (Name aus Projektierung) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009A	<p><b>Error message</b> Projekteret Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b> Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden 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: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert enhed i HSCI-linjen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er en anden enhed end konfigureret på HSCI-adresse %3: Konfiguration [udstyrstype (Navn)]: %1 Hardware [Udstyrstype (HSCI-Adresse, Serienummer)]: %2 Mulig årsag: - Option til konfiguration af Hardwareudvidelse er forkert - Forkert udstyr tilsluttet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller konfigurationen og de muligheder, der er effektive - Kontroller kablet til HSCI-linjen De kan bruge styringens diagnostiske funktioner til dette.</p>
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, Serienummer) %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, Serienummer) %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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>235-009E</b>	<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>
<b>235-009F</b>	<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>



Fejlnummer	Beskrivelse
235-00A2	<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)]:</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>- 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>
235-00A3	<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)</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>- 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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>235-00A6</b>	<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>
<b>235-00A7</b>	<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
235-00AF	<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>
236-A001	<p><b>Error message</b> Kommandoer kan ikke udføres</p> <p><b>Cause of error</b> The ProfiNet software module cannot run a command. Possible causes: - The addressed ProfiNet end device is in a condition that prevents execution of the command. - The addressed ProfiNet end device does not exist or is not available. - The command code unknown</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
236-A002	<p><b>Error message</b> Fejl ved indlæsning af ProfiNet-konfigurationsdata</p> <p><b>Cause of error</b> The ProfiNet software module cannot read its configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data and restart the control.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
236-A003	<p><b>Error message</b> Initialisering af ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during device initialization of the ProfiNet interface. Possible causes: - The TNC cannot speak to the ProfiNet interface. - The firmware of the ProfiNet interface is not compatible with the control software. - The configuration data for the ProfiNet interface are incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
236-A004	<p><b>Error message</b> Driftsarts-omskiftning af ProfiNet-interface fejlslagen</p> <p><b>Cause of error</b> The ProfiNet interface failed to switch between the asynchronous and cyclic operating modes. Possible cause: Internal error on the ProfiNet interface</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
236-A005	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Tilordning af drev fejlagtigt konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Inconsistent assignment of the drives connected over ProfiNet with the axes managed by the TNC. The configuration data under System/ProfiNet/ParameterSets are incomplete.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration.</p>
236-A006	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Fejl ved tilordning af drev</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot assign an axis to a drive connected over ProfiNet. Possible causes: - The configuration data under ProfiNet/ParameterSets are incorrect. - There is a fault in a drive.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the cause of error and acknowledge the error message</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
236-A007	<p><b>Error message</b> Watchdog-fejl på ProfiNet-interface</p> <p><b>Cause of error</b> ProfiNet-interfacet reagerer ikke på signaler fra MC'en. Mulige årsager: ProfiNet-interface defekt</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinfabrikanten</p>
236-A101	<p><b>Error message</b> Ingen kontakt til ProfiNet-slutudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> The ProfiNet end device does not respond. Possible causes: - Error in project setup - Inconsistent configuration of the ProfiNet end device name - Interrupted connection between TNC and ProfiNet end device - There is a fault in the ProfiNet end device.</p> <p><b>Error correction</b> Check the ProfiNet topology and project setup. Acknowledge the error.</p>
236-A102	<p><b>Error message</b> Fejl ved adgang til ProfiNet-slutudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot initialize the ProfiNet end device.</p> <p><b>Error correction</b> Acknowledge the error</p>
236-A103	<p><b>Error message</b> Kontakt til ProfiNet-slutudstyr %1 mistet</p> <p><b>Cause of error</b> Interrupted communication between TNC and a ProfiNet end device. Possible causes: - The end device was separated from the control. - There is a fault in the end device.</p> <p><b>Error correction</b> Check the ProfiNet end device. Acknowledge the error</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>236-A104</b>	<p><b>Error message</b> Fejl ved adgang til ProfiNet-slutudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during initialization of the ProfiNet end device. The TNC cannot find any configuration data for a slot on the end device, or the data are erroneous.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data under System/ProfiNet/Slots. Acknowledge the error</p>
<b>236-A121</b>	<p><b>Error message</b> Fejl ved adgang til ProfiNet-slutudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during initialization of the ProfiNet end device. The TNC cannot access the configuration data of the ProfiNet end device.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration and acknowledge the error</p>
<b>236-A122</b>	<p><b>Error message</b> Fejl ved adgang til ProfiNet-slutudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during initialization of the ProfiNet end device. The ProfiNet end device does not support the TNC-compatible version of the ProfiDrive profile.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration and acknowledge the error</p>
<b>236-A123</b>	<p><b>Error message</b> Fejl ved adgang til ProfiNet-slutudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during initialization of the ProfiNet end device. There are more drive objects logged in on the ProfiNet end device for cyclic data exchange with the TNC as on the ProfiNet interface.</p> <p><b>Error correction</b> Check the ProfiNet project setup and acknowledge the error</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
236-A201	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfiNet: Fejl ved initialisering af drevet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The TNC cannot initialize the drive. There are no correct configuration data for this drive.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check Configuration data and system/ProfiNet/Slots as well as the telegram project data. Acknowledge the error</p>
236-A202	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfiNet: Fejl ved initialisering af drevet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The TNC cannot initialize the drive. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The TNC cannot access the configuration data of the drive.</li> <li>- The type of drive is not supported by the TNC or is configured incorrectly on the TNC.</li> <li>- The TNC and drive have different telegram types configured for cyclic data exchange.</li> <li>- The TNC cannot access the buffer memory for fault messages.</li> <li>- The TNC cannot access the buffer memory for warnings.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the project setup data and acknowledge the error</p>
236-A203	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfiNet: Drev %1 reagerer ikke</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The drive does not react to the control signals of the TNC. There is a fault in the drive.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Eliminate the cause and acknowledge the error</p>
236-A204	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfiNet: Drevet %1 giver ingen livstegn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The drive does not react. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The connection between the TNC and drive was interrupted.</li> <li>- There is a fault in the drive.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Eliminate the cause and acknowledge the error</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
236-A211	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Drev %1 melder forstyrrelse</p> <p><b>Cause of error</b> The drive reports a fault. Watch further messages for more detailed information on the type of fault.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause and acknowledge the error</p>
236-A212	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Drev %1 melder fejlkode %2</p> <p><b>Cause of error</b> The drive reports a fault.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the cause of error and acknowledge the message.</p>
236-A213	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Drev %1 melder advarsels-kode %2</p> <p><b>Cause of error</b> The drive is sending a warning.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the cause and acknowledge the message.</p>
236-A221	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Drev %1 kan ikke indkobles</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot switch on the drive. Possible cause: There is a fault in the drive.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause, acknowledge the error, and switch on again.</p>
236-A222	<p><b>Error message</b> Fejl ved parameterblok-omskiftning til drev %1</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during a parameter set switchover on the drive. Possible cause: There is a fault in the drive.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause, acknowledge the error, and switch on again.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
236-A301	<p><b>Error message</b> Fejl ved referenciering af akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot home the axis. Possible cause: There is a fault in the drive.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause and acknowledge the error.</p>
236-A302	<p><b>Error message</b> Tastning slået fejl: Akse %2</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during the probing process. Possible cause: There is a fault in the drive.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause and acknowledge the error.</p>
236-A401	<p><b>Error message</b> Fejlbehæftet motorgiver (drev/giver: %1)</p> <p><b>Cause of error</b> The drive encoder reports an error. The error code is provided in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause and acknowledge the error.</p>
236-A402	<p><b>Error message</b> Motorgiver (drev/giver: %1) reagerer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> The encoder does not react to the control signals of the TNC. Possible causes: - The connection between the TNC and drive was interrupted. - There is a fault in the drive controller.</p> <p><b>Error correction</b> Eliminate the cause and acknowledge the error.</p>
236-A403	<p><b>Error message</b> Dataoverførsel via PROFINET afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> PROFINET-styringen har ikke afsluttet overførslen af procesdata rettidigt.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-10001	<p><b>Error message</b> 10001 CC%2 Alarm für Software-Test</p> <p><b>Cause of error</b> - In the automatic software test an alarm was released</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-10003	<p><b>Error message</b> 10003 CC%2 Systemfejl fejlhukommelses styring %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Control was not properly shut down - Hardware problem</p> <p><b>Error correction</b> - Shut down the control, the switch it off and on. - Inform your service agency</p>
237-10004	<p><b>Error message</b> 10004 CC%2 aktive drev under udkoblingsforløbet</p> <p><b>Cause of error</b> - A drive was still in the feedback loop during the switch-off process - A drive was switched on during the switch-off process</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program - Inform your service agency</p>
237-10005	<p><b>Error message</b> 10005 Drevudkobling fejlkode: %4</p> <p><b>Cause of error</b> - udkobling på grund af et eksternt NØD-STOP signal - fejlkode: 1 = signal -ES.A (NØD-STOP indgang på PL, MB) 2 = signal -ES.A HV (NØD-STOP indgang på håndhjulet) 3 = signal -ES.B (NØD-STOP indgang på PL, MB) 4 = signal -ES.B HV (NØD-STOP indgang på håndhjulet) yderligere fejlkode: Internt kendetegn</p> <p><b>Error correction</b> - Test yderligere informationer fra alarmmelding 0x10005 - test stillingen af NØD-STOP - underret service</p>
237-10006	<p><b>Error message</b> 10006 CC%2 SPLC-LZS Statusændring tidligere=%4, ny=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-10007</b>	<p><b>Error message</b> 10007 CC%2 Følg tilstand AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Grund=%7</p> <p><b>Cause of error</b> -</p> <p><b>Error correction</b> -</p>
<b>237-10008</b>	<p><b>Error message</b> 10008 Dataformat ASCII-kommando forkert, alarmkode %4</p> <p><b>Cause of error</b> - The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command. - The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or - the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty. The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file.</p> <p><b>Error correction</b> - If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt. - Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1. - Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple. - Inform your service agency.</p>
<b>237-10009</b>	<p><b>Error message</b> 10009 CC%2 følg tilstand genSafe Id=%4, Timer=%5, %6, %7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-1000A</b>	<p><b>Error message</b> 1000A CC%2 SS2 krav IO-Device DeviceVariant=%4, Count=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-1000B</b>	<p><b>Error message</b> 1000B CC%2 S-Status Bit tvinge - Bit=%4, Modus=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1000C	<b>Error message</b> 1000C CC%2 Aksegruppe: Stop=%4 Grund=%5 Aksegruppe=%6 Tilstand=%7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-1000E	<b>Error message</b> 1000E CC%2 Filadgang Aktion=%4, %5, %6 <b>Cause of error</b> Fejl ved filadgang Yderlig info 0: Aktion 2: åbne 4: Skrive 5: læse 6: sletning 7: omdøb 8: Register 103: luk 250: ASYNC-Interface blev ikke frigivet 251: Vent på ASYNC bekræftelsen fra MC 252: MC sendte ingen hcFILE_IO (akcept) 253: MC sendte ingen ASYNC-Telegram 300: Ulovligt fra interrupt 301: Datahoved korrupt Yderlig information 1,2: MC fejlmelding <b>Error correction</b> - Kontakt service
237-1000F	<b>Error message</b> 1000F Alarm ikke afbrudt, gentagende alarmudgang
237-10010	<b>Error message</b> 10010 CC%2 ACC Parameter ID=%4 Info1=%5 <b>Cause of error</b> ACC-Parameterfil indeholder en fejl: - Filen blev lavet med en forkert TNCopt-version - Filen indeholder ugyldig parameterindgivelse <b>Error correction</b> - Lav en ny ACC-parameterfil med TNCopt ID=1 Option mangler ID=2 ugyldig akseangivelse - kontroller Software-version ID=10 brug af Hardware med begrænset akseantal muligt - Informer kundeservice ID=300 manglende accelerations-forstyring (MP2600) ID=301 manglende motor moment i motor tabel ID=302 manglende konstant for drejemomentberegning i motor tabel



Fejlnummer	Beskrivelse
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>ACC-Parameterfil indeholder en fejl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filen blev lavet med en forkert TNCopt-version</li> <li>- Filen indeholder ugyldig parameterindgivelse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lav en ny ACC-parameterfil med TNCopt</li> <li>- kontroller Software-version</li> <li>ID=1 Option mangler</li> <li>ID=2 ugyldig akseangivelse</li> <li>ID=10 brug af Hardware med begrænset akseantal muligt</li> <li>ID=300 manglende accelerations-forstyring (MP2600)</li> <li>ID=301 manglende motor moment i motor tabel</li> <li>ID=302 manglende konstant for drejemomentberegning i motor tabel</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
237-10011	<p><b>Error message</b></p> <p>10011 Syntax in %4 i linie %5 i kollonne %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Funktionen i den viste fil bliver ikke understøttet i denne Software-version</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontroller syntax i den viste fil</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Deaktiver funktion via den tilsvarende maskin-parameter</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-10013	<p><b>Error message</b></p> <p>10013 Indlæsning NOD i %4 i linje %5 forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Funktionen i den viste fil bliver ikke understøttet i denne Software-version</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Det maksimale antal støttepunkter blev overskredet</li> <li>- Reducer antallet af Støttepunkter (NOD)</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Deaktiver funktion via den tilsvarende maskin-parameter</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-10014	<p><b>Error message</b></p> <p>10014 Ugyldig akse i %4 i linje %5 (SAX)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Aksestammenkobling ikke tilladt eller muligt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aksekobling (SAX) ikke muligt, da akse fra den anden kort er</li> <li>- Aksekobling (SAX) ikke muligt, da valgte akse er</li> <li>- Deaktiver funktion via den tilsvarende maskin-parameter</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-10015	<p><b>Error message</b></p> <p>10015 Forkert støttepunkt i %4 i linje %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Støttepunkt (NODE) ikke defineret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er defineret for få støttepunkter (NODx) i viste fil</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Deaktiver funktion via den tilsvarende maskin-parameter</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-10016	<p><b>Error message</b></p> <p>10016 Max. Antal blokke i %4 overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Maksimalt antal af interpolationsblokke er overskredet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maksimalt antal af interpolationsblokke er overskredet</li> <li>- Reducer antallet af interpolationsblokke</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-10017	<p><b>Error message</b></p> <p>10017 Ydelse af styreenheden for lav</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udførelsen hhv. Beregningsydelse af styreenheden er for lav for den valgte funktion</li> <li>- Der er konfigureret for mange akser for regulerings-enheden</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivering af udvidet kompensation</li> <li>- Kontroller strømmen for den indsatte regulerings-enhed</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-10018	<p><b>Error message</b></p> <p>10018 Støttepunkt fejlbehæftet i %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Støttepunkter forkert defineret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Støttepunkter (NODx) i viste fil fejlbehæftet</li> <li>- Støttepunkter (NODx) skal være i stigende rækkefølge</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-10019	<p><b>Error message</b></p> <p>10019 Fejl i %4 i linje %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Signal (SIGx) i viste linie fejlbehæftet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal (SIGx) ikke muligt, da Index er ubekendt</li> <li>- Deaktiver funktion via den tilsvarende maskin-parameter</li> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1001A	<p><b>Error message</b></p> <p>1001A Fil %4 ikke til rådig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Viste filer kunne ikke åbnes</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opret den viste fil igen med TNCopt</li> <li>- Deaktiver funktion via den tilsvarende maskin-parameter</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1001B	<p><b>Error message</b></p> <p>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></p> <p>1001C %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ingen hjælpetekst disponibel</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1001D	<b>Error message</b> 1001D %4 <b>Cause of error</b> Ingen hjælpetekst disponibel <b>Error correction</b>
237-1001E	<b>Error message</b> 1001E %4 <b>Cause of error</b> Ingen hjælpetekst disponibel <b>Error correction</b>
237-1001F	<b>Error message</b> 1001F Kondensvand opbygning i forsyningsmodul <b>Cause of error</b> - Temperatur i motorskab for lav - kondensering ved forsyningsmodul <b>Error correction</b> - Kontroller motorskabs temperatur - Kontakt kundeservice
237-10020	<b>Error message</b> 10020 Styre-enhed defekt: CC%2 <b>Cause of error</b> - Den angivne Regler-enhed CC er defekt og skal udskiftes. <b>Error correction</b> - Udskift Regler-enhed CC - informer kundeservice
237-10021	<b>Error message</b> 10021 CC%2 Filadgang Aktion=%4, %5, %6 <b>Cause of error</b> Advarsel ved filtilgang Yderlig info 2: Åbning af en fil blev ikke gennemført Yderlig info 1,2: MC-fejl-melding Yderlig info [2] = 11: EAGAIN <b>Error correction</b>
237-10022	<b>Error message</b> 10022 CC %2 Akse %1: Måling blev ikke korrekt afsluttet. <b>Cause of error</b> - This is an internal software error <b>Error correction</b> - Inform your service agency

Fejlnummer	Beskrivelse
237-10023	<p><b>Error message</b></p> <p>10023 CC%2: X%6 Signalstyrke LWL mindre varselværdi %1 (Wert = -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal styrken af LWL-forbindelse (LWL-Fiberkabel til Inverter UM) er faldet under en defineret advarselstærskel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller LWL-forbindelse</li> <li>- Lyser den grønne LED?</li> <li>- Er Fiberoptiks kabel tilsluttet?</li> <li>- Skærekant ren?</li> <li>- Bemærk bøjningsradius</li> <li>- Byt Fiberkabel</li> </ul>
237-10024	<p><b>Error message</b></p> <p>10024 CC%2: X%6 Signalstyrke LWL mindre mindsteværdi %1 (Wert = -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal styrken af LWL-forbindelse (LWL-Fiberkabel til Inverter UM) er faldet under den tilladte minimum advarselstærskel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller LWL-forbindelse</li> <li>- Lyser den grønne LED?</li> <li>- Er Fiberoptiks kabel tilsluttet?</li> <li>- Skærekant ren?</li> <li>- Bemærk bøjningsradius</li> <li>- Byt Fiberkabel</li> </ul>
237-10025	<p><b>Error message</b></p> <p>10025 CC-FSuC melder fejl %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC (Functional Safety Microcontroller) fra CC melder fejl. Bemærk for yderlig information efterfølgende alarmmelding (239-xxxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-10026	<p><b>Error message</b></p> <p>10026 CC%2: UEC mellemkredsstrøm for stor (I-Nenn: %4, I-Ist: %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>
237-10027	<p><b>Error message</b></p> <p>10027 CC%2: UEC-Mellemkredsspænding for stor (U-Max: %4, U-Ist: %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>
237-10028	<p><b>Error message</b></p> <p>10028 CC%2: UEC-mellemkredsspænding for lille (U-Min: %4, U-Ist: %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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-10029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10029 CC%2: UEC-mellemkredssp. for høj med RM (U-Max: %4, U-Ist: %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>
<b>237-1002A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1002A CC%2: For mange UM tilsluttet til en CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For mange Inverter UM er tilsluttet styringsenhed CC.</li> <li>- Der er pr. CC kun så mange effektmoduler (f.eks. motortilslutning) UM tilladt, som akser mulig på CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fordel Inverter UM på flere styringsenheder CC eller tilpas Konfiguration</li> <li>- Fjern uudnyttet Inverter UM (anvendt evt. 1-Akse-Modul i stedet for 2-Akse-Modul)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>237-1002B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1002B CC%2: Inkonsistente Hardware-Konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den korrekte betjening af CC -styreenheden er ikke mulig. Et grundlæggende trin under hardware -identifikation, når CC har identificeret en inkonsekvent / beskadiget konfiguration. der er to muligheder, hvorigennem en sådan situation kan opstå:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Problemer i spændingsforsyningen af CC, som f.eks. elektrisk kontaktproblemer, elektromagnetisk interferance eller fænomener i tilslutningssekvensen for spændingskilden.</li> <li>2. En hardware-defekt i CC, muligvis forårsaget af problemer med spændingsforsyningen</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spændingsforsyningen, især flade båndkabler i CC og den redundante 5V forsyning via X74</li> <li>- Kontroller, om der er bøjede ben i X69 -stikkontakterne</li> <li>- Ombyt relevant CC</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1002C</b>	<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>
<b>237-1002D</b>	<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>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1002E</b>	<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>
<b>237-1002F</b>	<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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 Interfacetab MC-Kommando %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern systemfejl - Interfacefunktionerne blev ikke overholdt for den angivne kommando.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hvis tilgængelig, skal softwareopdatering udføres</li> <li>- Kontakt kundeservice</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-13000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13000 Inverter melder fejl %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inverter UM eller kompaktInverter melder en fejl Bemærk for yderlig information efterfølgende alarmmelding (13xxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-13003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13003 UM: IGBT-Fejl %1 (Maksimalstrøm: %4A, Fase %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Underspænding- eller kortslutningsovervågning af en IGBT i Inverter UM eller kompaktInverter UEC er aktiveret.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller strømregulator</li> <li>- Kontroller motortilslutning for kortslutning</li> <li>- Kontroller motorviklinger</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Ombyt strømenhed</li> </ul>
<b>237-13004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13004 UM: HW-Overstrømsafbrydelse %1 (Maksimalstrøm: %4A, Fase %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hurtig Hardware-overstrømsovervågning i Inverter UM eller kompaktinverter UEC har reageret</li> <li>- Mulig årsag: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kortslutning</li> <li>- Defekt strømdele</li> <li>- For høj strømripped f.eks. pga. en ugunstig kombination af motor, Inverter og PWM-Frekvens</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller strømregulering</li> <li>- Kontroller motortilslutning for kurtslutning</li> <li>- Kontroller motor viklinger</li> <li>- Anvend evt. effektstærker Inverter</li> <li>- Forhøj PWM-Frekvens</li> <li>- Byt evt. defekt effektdel</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13005	<p><b>Error message</b></p> <p>13005 UM: PWM-Nom. værdi fejlbehæftet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styrings-enheden afgiver ingen eller en ugyldig PWM-Nom.værdi for motoren eller afgiver Nom.-værdien for sent</li> <li>- Styringsds-Konfiguration (Maskin-Parameter) fejlbehæftet</li> <li>- Intern Software-Fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styrings-konfiguration f.eks. maskin-Parameter for PWM-frekvens, målesystem ind- og udgange og omdr.tal-Soll-værdi-udgange kontrolleres</li> <li>- Kontroller Software-Version</li> <li>- Kontroller maskinen for korrekte skærmtilslutninger og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller motor- og strømkabler for korrekt fastspænding og skærmtilslutning</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13006	<p><b>Error message</b></p> <p>13006 UM: Kommunikationsfejl LWL-forbindelse CC%2 %1 (Info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styring UM eller kompaktstyring UEC rapporterer fejl i kommunikation via en optisk fiber (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) med styringsenheden</li> <li>- Info giver årsag om den nøjagtige fejlårsag for diagnose</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller LWL-forbindelse</li> <li>- Lyser den grønne LED?</li> <li>- Er Fiberoptiks kabel tilsluttet?</li> <li>- Skærekant ren?</li> <li>- Bemærk bøjningsradius</li> <li>- Skift lyslederkabel</li> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærm- og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller Motor- hhv. lyslederkabel for korrekt skærming og tilslutning</li> </ul>
237-13008	<p><b>Error message</b></p> <p>13008 UM: Spændingsovervågning B CC%2 %1 (Voltage-ID: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spændingsovervågning for Styring har reageret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spændingsforsyning</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Byt strømdele</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13009	<p><b>Error message</b></p> <p>13009 UM: Signal DRIVE OFF aktiv %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forsyningshed (UVR eller UEC) melder en fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller forsyningsenhed</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Køling-Temp. større end advarsels niveau %1 (Værdi: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Køleenhed-Temperatur har overskredet et defineret advarsel niveau</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC skal afkøles</li> <li>- Kontroller ventilations funktion og forurening</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Overlast / køleelement (Advarsel) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter UM hhv. kompaktinverter UEC blev en for høj temperatur målt i strømelektronik hhv. i køleelement.</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skæreydelsen er for høj</li> <li>- Tilspænding for høj</li> <li>- Kontinuerlig belastning for høj</li> <li>- Akse ramte en forhindring eller endestop</li> <li>- Holde bremsen af aksen lukket under drift</li> <li>- Temperaturen i styreskabet for høj (manglende køling)</li> <li>- For høj acceleration af aksen / spindlen</li> <li>- Blæser til konverter UM eller kompakt konverter UEC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundservice</li> <li>- Reducer skæreydelsen</li> <li>- reducer tilspænding</li> <li>- Reducer konstantbelastning</li> <li>- Reducer Spindel- hhv. akse acceleration (MP_maxAcceleration under CfgFeedLimits)</li> <li>- Kontroller akse holdebremse (Funktion/kabelføring)</li> <li>- Kontroller klimaanlægget i styreskabet</li> <li>- Kontroller ventilatoren på UM -konverteren eller UEC - kompaktomformeren, og udskift den om nødvendigt</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1300B	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Køling-Temp. større end maksimalværdi %1 (Værdi: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Køleenhed-Temperatur har overskredet den maksimal tilladte værdi</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC skal afkøles</li> <li>- Kontroller ventilations funktion og forurening</li> </ul>
237-1300B	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Overlast / køleelement %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter UM hhv. kompaktinverter UEC blev en for høj temperatur målt i strømelektronik hhv. i køleelement. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skæreydelsen er for høj</li> <li>- Tilspænding for høj</li> <li>- Kontinuerlig belastning for høj</li> <li>- Akse ramte en forhindring eller endestop</li> <li>- Holde bremsen af aksen lukket under drift</li> <li>- Temperaturen i styreskabet for høj (manglende køling)</li> <li>- For høj acceleration af aksen / spindlen</li> <li>- Blæser til konverter UM eller kompakt konverter UEC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundservice</li> <li>- Reducer skæreydelsen</li> <li>- reducer tilspænding</li> <li>- Reducer konstantbelastning</li> <li>- Reducer Spindel- hhv. akse acceleration (MP_maxAcceleration under CfgFeedLimits)</li> <li>- Kontroller akse holdebremse (Funktion/kabelføring)</li> <li>- Kontroller klimaanlægget i styreskabet</li> <li>- Kontroller ventilatoren på UM -konverteren eller UEC - kompaktomformeren, og udskift den om nødvendigt</li> </ul>
237-1300E	<p><b>Error message</b></p> <p>1300E UM: SW-Overstrømsovervågning %1 (Akt. værdi: %4Aeff)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware-Overstrømsovervågning i Inverter UM eller kompaktInverter UEC har reageret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller strømregulator</li> <li>- Kontroller motortilslutning for kortslutning</li> <li>- Kontroller motorviklinger</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Ombyt strømenhed</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: HIK CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkobling af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev en fejl i HIK fastslået (Hardware indufikations Key)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Byt strømdele</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Intern Komponent defekt CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkobling af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev en ikke tilladt intern komponent-genkendelse (FPGA ID) bestemt eller der kunne ikke opnås tilgang til komponenten</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Kontroller Sogtwareversion</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Analog Interface defekt CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkoblingstest af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev det fastlagt, at et analog Interface til Inverter ikke fungerer korrekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Temperaturmåling ikke mulig CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkoblingstest af Inverter UM eller kompaktInverter UEC var det ikke muligt at udlæse værdien af køleelement-Temperatursensor</li> <li>- Sensor eller tilhørende Interface (I2C) defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Hukommelse (FRAM) defekt CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkobling af Inverter UM eller kompaktInverter UEC kunne FRAM ikke blive identificeret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Ser. Interface (SPI) defekt CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkoblingstest af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev det fastlagt, at et seriel Interface (SPI) til FSuC i Inverter ikke fungerer korrekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Strømmåling defekt CC%2 %1 %10 (Info = %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkoblingstest af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev det fastlagt, at strømmåling i Inverter er fejlbehæftet</li> <li>- Ved udkobling af drive blev den maksimale Offset-strøm i én eller flere faser overskredet: (Info bliver vist decimal, binært fortolket)</li> <li>- Bit0: Fase U</li> <li>- Bit1: Fase V</li> <li>- Bit2: Fase W</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Indkoblingstest: Temp. værdi defekt CC%2 %1 %10 (Info = %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved indkoblingstest af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev en køleelement-Temperatur udlæst, som ligger udenfor det tilladte område</li> <li>- Køleelement er varmt</li> <li>- Sensor eller tilhørende Interface defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lad udstyret afkøle</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM: Indkoblingstest: Blæser defekt 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 UM Indkoblingstest: Intern kabel defekt CC%2 %1/%10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Som en del af indkoblingstest af Inverter UM eller kompaktInverter UEC blev det fastlagt, at en intern ledning til FSuC (Functional Safety Microcontroller) er defekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt Inverter</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13012	<p><b>Error message</b></p> <p>13012 UM: WD-Overvågning har efterspurgt %1 (opnået:%4, forventet:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC rapporterer, at Watchdog for Styringsenhed ikke mere bliver aktualiseret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontroller maskinen for korrekte skærmtilslutninger og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller Motor- hhv. lyslederkabel for korrekt tilslutning og skærmning</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13014	<p><b>Error message</b></p> <p>13014 UM: LWL-forbindelse fejlbehæftet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC rapporterer fejl i LWL-forbindelse (Fiberleder-forbindelse mellem styringsenhed og Inverter)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller LWL-forbindelse</li> <li>- Lyser den grønne LED?</li> <li>- Er Fiberoptiks kabel tilsluttet?</li> <li>- Skærekant ren?</li> <li>- Bemærk bøjningsradius</li> <li>- Byt Fiberkabel</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13015	<p><b>Error message</b></p> <p>13015 UM: Fejlbehæftet køleelement temperaturværdi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC melder fejl ved tilkobling af I2C-Bus for udlæsning af køleelement-temperatursensor</li> <li>- Ingen temperatursensor tilsluttet eller tilslutning fejlbehæftet</li> <li>- Temperatursensor defekt</li> <li>- I2C-Controller defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-13016	<p><b>Error message</b></p> <p>13016 UM: ugyldig UM Debug Kanal %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldigt UM-Debug signal valgt i Oscilloskop</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vælg et andet signal</li> </ul>
237-13017	<p><b>Error message</b></p> <p>13017 UM: Fejlbehæftet køleelement temperaturværdi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC melder fejl ved tilkobling af I2C-Bus for udlæsning af køleelement-temperatursensor</li> <li>- Ingen temperatursensor tilsluttet eller tilslutning fejlbehæftet</li> <li>- Temperatursensor defekt</li> <li>- I2C-Controller fungerer ikke rigtig mere</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1301A	<p><b>Error message</b></p> <p>1301A UM: Signal styrke LWL &lt; advarsels niveau CC%2 %1 (Værdi=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal styrken af LWL-forbindelse (LWL-Fiberkabel til Inverter UM) er faldet under en defineret advarselstærskel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller LWL-forbindelse</li> <li>- Lyser den grønne LED?</li> <li>- Er Fiberoptiks kabel tilsluttet?</li> <li>- Skærekant ren?</li> <li>- Bemærk bøjningsradius</li> <li>- Byt Fiberkabel</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1301B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1301B UM: Signal styrke LWL &lt; min. værdi CC%2 %1 (Værdi=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal styrken af LWL-forbindelse (LWL-Fiberkabel til Inverter UM) er faldet under den tilladte minimum advarselstærskel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller LWL-forbindelse</li> <li>- Lyser den grønne LED?</li> <li>- Er Fiberoptiks kabel tilsluttet?</li> <li>- Skærekant ren?</li> <li>- Bemærk bøjningsradius</li> <li>- Byt Fiberkabel</li> </ul>
<b>237-1301C</b>	<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1301F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1301F UM: Inverter ikke klar %1 (Info= %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indkobling af drev er ikke mulig pga. en ikke klar UM eller kompaktInverter UEC</li> <li>- Årsag til manglende Inverterparathed: (Info er decimal vist, fortolk venligst binært)</li> <li>- Bit0: "STO.A.P.x"</li> <li>- Bit1: "STO.B.H.P.x"</li> <li>- Bit2: "STO.B.L.P.x"</li> <li>- Bit3: Signal for PWM-Frigivelse ikke sat</li> <li>- Bit4: Fejl i indkobling</li> <li>- Bit5: Drev er ikke (fuldstændig) parametreret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Ellers skift effektdelen</li> </ul>
<b>237-13020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13020 UM: Driftsklar tabt %1 (Info=%4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC udkoblet under drift</li> <li>- Årsag for manglende Inverter tilgængelighed: (info er vist decimal, oversæt venligst binær)</li> <li>- Bit0: "STO.A.P.x"</li> <li>- Bit1: "STO.B.H.P.x"</li> <li>- Bit2: "STO.B.L.P.x"</li> <li>- Bit3: Signal for PWM-frigivelse ikke sat</li> <li>- Bit4: Fejl i indkoblingstest</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller værdi i MP_delayTimeSTOatSS1 og forhøj evt. værdien (den heri parametrede tid skal være højere, end værdi i MP_vCtrlSwitchOffDelay)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Byt evt. effektmodul</li> </ul>
<b>237-13021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13021 UM: Defekt Include-fil CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Software for Reguleringsenhed CC og Inverter UM eller kompaktInverter UEC er ikke kompileret i samme Include-Fil.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software version og evt. genindlæs</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13025	<b>Error message</b> 13025 UM: Stack-Overløb CC%2 %1 <b>Cause of error</b> - Intern Software-fejl i Inverter UM eller kompaktInverter UEC <b>Error correction</b> - Kontakt kundeservice - Kontroller Sogtwareversion
237-13026	<b>Error message</b> 13026 UM: IRQ-Stack-Overløb CC%2 %1 <b>Cause of error</b> - Intern Software-fejl i Inverter UM eller kompaktInverter UEC <b>Error correction</b> - Kontakt kundeservice - Kontroller Sogtwareversion
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: Temperatursensor giver ugyldig måleværdi %1 <b>Cause of error</b> Temperatursensor fra Inverter UM køleelement eller kompaktInverter UEC leverer en ugyldig værdi - ingen temperatursensor tilsluttet eller tilslutning er defekt - Temperatursensor defekt <b>Error correction</b> - Genstart styringen - Kontakt service

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1302A	<p><b>Error message</b></p> <p>1302A UM: Lækstrøm for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault</li> <li>- Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault</li> <li>- Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1302C	<p><b>Error message</b></p> <p>1302C UM: Testsoftware indlæst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter er en ikke frigivet Testsoftware uden gyldig checksum</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- denne Software er ikke testet hhv. frigivet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- efter fejlkvittering kan denne Software for Testformål anvendes</li> <li>- Kontroller Softwareversion</li> <li>- Generer servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1302D	<p><b>Error message</b></p> <p>1302D UM: Temperatursensor giver ugyldig måleværdi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Temperatursensor fra Inverter UM køleelement eller kompaktInverter UEC leverer en ugyldig værdi</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ingen temperatursensor tilsluttet eller tilslutning er defekt</li> <li>- Temperatursensor defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1302E	<p><b>Error message</b></p> <p>1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
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 melder fejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC (Functional Safety Microcontroller) fra Inverter melder fejl. Bemærk for yderlig information efterfølgende alarmmelding (239-xxxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13034	<p><b>Error message</b> 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b> HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p><b>Error message</b> 13035 UM: Spærre-Temp. større end advarsels niveau %1 (Værdi: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-13035	<p><b>Error message</b></p> <p>13035 UM: Overlast / IGBT (Advarsel) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter UM hhv. kompaktinverter UEC blev en for høj temperatur målt i strømelektronik hhv. i køleelement. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skæreydelsen er for høj</li> <li>- Tilspænding for høj</li> <li>- Kontinuerlig belastning for høj</li> <li>- Akse ramte en forhindring eller endestop</li> <li>- Holde bremsen af aksen lukket under drift</li> <li>- Temperaturen i styreskabet for høj (manglende køling)</li> <li>- For høj acceleration af aksen / spindlen</li> <li>- Blæser til konverter UM eller kompakt konverter UEC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundservice</li> <li>- Reducer skæreydelsen</li> <li>- reducer tilspænding</li> <li>- Reducer konstantbelastning</li> <li>- Reducer Spindel- hhv. akse acceleration (MP_maxAcceleration under CfgFeedLimits)</li> <li>- Kontroller akse holdebremse (Funktion/kabelføring)</li> <li>- Kontroller klimaanlægget i styreskabet</li> <li>- Kontroller ventilatoren på UM -konverteren eller UEC - kompaktomformeren, og udskift den om nødvendigt</li> </ul>
237-13036	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Spærre-Temp. større end max. værdi %1 (Værdi: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den beregnede temperaturbarrierer er overskredet med den maksimale værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducer belastningsprofil</li> <li>- Afkøl Inverter UM eller Kompaktinverter UEC</li> <li>- Kontroller ventilator eller forurening</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13036	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Overlast / IGBT %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter UM hhv. kompaktinverter UEC blev en for høj temperatur målt i strømelektronik hhv. i køleelement. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skæreydelsen er for høj</li> <li>- Tilspænding for høj</li> <li>- Kontinuerlig belastning for høj</li> <li>- Akse ramte en forhindring eller endestop</li> <li>- Holde bremsen af aksen lukket under drift</li> <li>- Temperaturen i styreskabet for høj (manglende køling)</li> <li>- For høj acceleration af aksen / spindlen</li> <li>- Blæser til konverter UM eller kompakt konverter UEC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundservice</li> <li>- Reducer skæreydelsen</li> <li>- reducer tilspænding</li> <li>- Reducer konstantbelastning</li> <li>- Reducer Spindel- hhv. akse acceleration (MP_maxAcceleration under CfgFeedLimits)</li> <li>- Kontroller akse holdebremse (Funktion/kabelføring)</li> <li>- Kontroller klimaanlægget i styreskabet</li> <li>- Kontroller ventilatoren på UM -konverteren eller UEC - kompaktomformeren, og udskift den om nødvendigt</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>
237-13038	<p><b>Error message</b></p> <p>13038 UM: CC%2 %1 CPU0 Ulovlig databehandling</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen</li> <li>- Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13039	<p><b>Error message</b></p> <p>13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Ulovlig databehandling</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen</li> <li>- Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303A	<p><b>Error message</b></p> <p>1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Ulovlig erklæring om behandling</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen</li> <li>- Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303B	<p><b>Error message</b></p> <p>1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Ulovlig erklæring om behandling</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl: Der blev forsøgt adgang til en ikke tilladt hukommelsesområde</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opret venligst en servicefil rettidigt, udfør en genstart af styring og generer en servicefil igen</li> <li>- Overfør begge servicefiler til kundeservice for yderlig undersøgelse hos HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303C	<p><b>Error message</b></p> <p>1303C UM: blæserhastighed for lav 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>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1303D	<p><b>Error message</b></p> <p>1303D UM: Bremsekortsslutning detekteret %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: Defekt FSuC Include-Datei CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interfaceversionerne af interne blokke (SOC og FSuC) på konverteren matcher ikke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software version og gennemfør evt. opdatering</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13040	<p><b>Error message</b></p> <p>13040 UM: For mange fejlbehæftede CC-Telegrammer i følgende %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For mange telegrammer mislykkedes i træk i transmissionen af spændings-Nom.-værdi fra CC til UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekte elektriske kontakter:</li> <li>- Forsyningsspænding 24V</li> <li>- mellemkredsspænding</li> <li>- i Motor-kabelføring</li> <li>- i Bremse-kabelføring</li> <li>- Forurennet eller Utilstrækkelig optisk kobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærmning og jording</li> <li>- Kontroller Power kabler på korrekte klemmer</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation / forurening og tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM3</li> <li>- Ombyt Styreenhed CC3</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-13041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13041 UM: too many faulty CC telegrams during the monitoring period %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For mange telegrammer mislykkedes i træk i transmissionen af spændings-Nom.-værdi fra CC til UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekte elektriske kontakter:</li> <li>- Forsyningsspænding 24V</li> <li>- mellemkredsspænding</li> <li>- i Motor-kabelføring</li> <li>- i Bremse-kabelføring</li> <li>- Forurennet eller Utilstrækkelig optisk kobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærmning og jording</li> <li>- Kontroller Power kabler på korrekte klemmer</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation / forurening og tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM3</li> <li>- Ombyt Styreenhed CC3</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>237-13042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13042 UM: Fejlfrekvensen for CC -Telegrammer er for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under transmissionen af spændings-Nom.-værdi fra CC til UM er fejlfrekvensen i telegrammerne over grænseværdien.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekte elektriske kontakter:</li> <li>- Forsyningsspænding 24V</li> <li>- mellemkredsspænding</li> <li>- i Motor-kabelføring</li> <li>- i Bremse-kabelføring</li> <li>- Forurennet eller Utilstrækkelig optisk kobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærmning og jording</li> <li>- Kontroller Power kabler på korrekte klemmer</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation / forurening og tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM3</li> <li>- Ombyt Styreenhed CC3</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13043	<p><b>Error message</b></p> <p>13043 UM: Løjnefaldende CC -Telegrammer i overvågningsperioden %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Overførsel af spændings-Nom.-værdi fra CC til UM er telegrammer mærkbare.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekte elektriske kontakter:</li> <li>- Forsyningsspænding 24V</li> <li>- mellemkredsspænding</li> <li>- i Motor-kabelføring</li> <li>- i Bremse-kabelføring</li> <li>- Forurennet eller Utilstrækkelig optisk kobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærmning og jording</li> <li>- Kontroller Power kabler på korrekte klemmer</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation / forurening og tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM3</li> <li>- Ombyt Styreenhed CC3</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13044	<p><b>Error message</b></p> <p>13044 UM: Løjnefaldende CC -Telegrammer udenfor overvågningsperioden %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Overførsel af spændings-Nom.-værdi fra CC til UM er telegrammer mærkbare.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekte elektriske kontakter:</li> <li>- Forsyningsspænding 24V</li> <li>- mellemkredsspænding</li> <li>- i Motor-kabelføring</li> <li>- i Bremse-kabelføring</li> <li>- Forurennet eller Utilstrækkelig optisk kobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærmning og jording</li> <li>- Kontroller Power kabler på korrekte klemmer</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation / forurening og tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM3</li> <li>- Ombyt Styreenhed CC3</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-13045</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13045 UM: Overlast / IGBT (Nød-Stop) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter UM hhv. kompaktinverter UEC blev en for høj temperatur målt i strømelektronik hhv. i køleelement.</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skæreydelsen er for høj</li> <li>- Tilspænding for høj</li> <li>- Kontinuerlig belastning for høj</li> <li>- Akse ramte en forhindring eller endestop</li> <li>- Holde bremsen af aksen lukket under drift</li> <li>- Temperaturen i styreskabet for høj (manglende køling)</li> <li>- For høj acceleration af aksen / spindlen</li> <li>- Blæser til konverter UM eller kompakt konverter UEC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundservice</li> <li>- Reducer skæreydelsen</li> <li>- reducer tilspænding</li> <li>- Reducer konstantbelastning</li> <li>- Reducer Spindel- hhv. akse acceleration (MP_maxAcceleration under CfgFeedLimits)</li> <li>- Kontroller akse holdebremse (Funktion/kabelføring)</li> <li>- Kontroller klimaanlægget i styreskabet</li> <li>- Kontroller ventilatoren på UM -konverteren eller UEC - kompaktomformeren, og udskift den om nødvendigt</li> </ul>
<b>237-13046</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13046 UM: Overlast / IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter UM hhv. kompaktinverter UEC blev en for høj temperatur målt i strømelektronik hhv. i køleelement.</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skæreydelsen er for høj</li> <li>- Tilspænding for høj</li> <li>- Kontinuerlig belastning for høj</li> <li>- Akse ramte en forhindring eller endestop</li> <li>- Holde bremsen af aksen lukket under drift</li> <li>- Temperaturen i styreskabet for høj (manglende køling)</li> <li>- For høj acceleration af aksen / spindlen</li> <li>- Blæser til konverter UM eller kompakt konverter UEC defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundservice</li> <li>- Reducer skæreydelsen</li> <li>- reducer tilspænding</li> <li>- Reducer konstantbelastning</li> <li>- Reducer Spindel- hhv. akse acceleration (MP_maxAcceleration under CfgFeedLimits)</li> <li>- Kontroller akse holdebremse (Funktion/kabelføring)</li> <li>- Kontroller klimaanlægget i styreskabet</li> <li>- Kontroller ventilatoren på UM -konverteren eller UEC - kompaktomformeren, og udskift den om nødvendigt</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
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>



Fejlnummer	Beskrivelse
<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1304C</b>	<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>
<b>237-1304D</b>	<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1304E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304E UM: Kortslutningsbremse ikke tilladt %1 (Info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kortsslutningsbremse er aktiveret, da Parameter CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 er større end 0</li> <li>- Kortslutningsbremsning er dog ikke tilladt i tilfælde af en: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Asynkronmotor (Info: 1)</li> <li>- Sinuskonverter UMS (Info: 2)</li> </ul> </li> <li>- Hvis der er flere årsager på samme tid, skal Info &gt; 2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kortslutningsbremsning skal udtrykkeligt deaktiveres:</li> <li>- CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 sættes på 0</li> </ul>
<b>237-1304F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304F UM: Overløb af en intern kommunikationsbuffer CPU0 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En intern buffer i konverteren UM eller kompaktkonverteren UEC til midlertidig lagring af meddelelserne til styreenheden CC er løbet over.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
<b>237-13050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13050 UM: Overløb af en intern kommunikationsbuffer CPU1 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En intern buffer i konverteren UM eller kompaktkonverteren UEC til midlertidig lagring af meddelelserne til styreenheden CC er løbet over.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
<b>237-13051</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13051 UM: Software-understøtning mangler (HIK Modelbit) CC%2 %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte UM-konverter eller UEC-kompaktkonverter understøttes ikke af den anvendte NC-softwareversion. Yderligere diagnoseinformationer: En ikke-understøttet modelbit er indstillet i HIK (Hardware Identification Key) på inverteren.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gennemfør Software-Update</li> <li>- Skift inverter</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13052	<p><b>Error message</b></p> <p>13052 UM: HIK defekt (Modelbits ikke plausibel) CC%2 %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte UM-konverter eller UEC-kompaktkonverter understøttes ikke af den anvendte NC-softwareversion. Yderligere diagnoseinformationer: Plausibilitetskontrollen af HIK (Hardware Identification Key) i konverteren mislykkedes på grund af en ikke-tilladelig kombination af model- eller versionsbits.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt Inverter</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13053	<p><b>Error message</b></p> <p>13053 UM: HIK defekt (Blok %4 mangler) CC%2 %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte UM-konverter eller UEC-kompaktkonverter kan ikke betjenes. Yderligere diagnoseinformationer: En påkrævet blok var ikke programmeret i HIK (Hardware Identification Key) på inverter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt Inverter</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13054	<p><b>Error message</b></p> <p>13054 UM: HIK defekt (Blok %4 mangler) CC%2 %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte UM-konverter eller UEC-kompaktkonverter kan ikke betjenes. Yderligere diagnoseinformationer: En påkrævet indtastning i en blok mangler i konverterens HIK (Hardware Identification Key).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt Inverter</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13055	<p><b>Error message</b></p> <p>13055 UM: HIK defekt (Plausibilitetstjek) CC%2 %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte UM-konverter eller UEC-kompaktkonverter understøttes ikke af den anvendte NC-softwareversion. Yderligere diagnoseinformationer: Kontrollen af HIK (Hardware Identification Key) i konverteren mislykkedes. Værdien af en eller flere poster er ikke plausibel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt Inverter</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13056	<p><b>Error message</b></p> <p>13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren</li> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> <li>- Motorbremsansteuerung überprüfen</li> <li>- Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen</li> </ul>
237-137FF	<p><b>Error message</b></p> <p>137FF UM: Alarm CC%2 Modul = %4 Linje = %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern fejl i Inverter UM eller kompaktInverter UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-13800	<p><b>Error message</b></p> <p>13800 UM (FS.B):CRC Fejl FS-Kommunikation %1 (Nom: %4,Akt:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksum (CRC) ved cyklisk kommunikation med SKERN-CC defekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-13801	<p><b>Error message</b></p> <p>13801 UM (FS.B):Telegramtæller FS-Kommunikation %1 (Nom:%4,Akt:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Telegramtæller ved cyklisk kommunikation med SKERN-CC defekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-13802	<p><b>Error message</b></p> <p>13802 UM (FS.B):CRC Fejl FS-Kommunikation %1 (Nom: %4,Akt:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM.DriveID indeholder fejl ved cyklisk kommunikation med SKERN-CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13803	<p><b>Error message</b></p> <p>13803 UM (FS.B):Fejl ved deaktivering af FS-Kommunikation %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved deaktivering af FS-kommunikation med UM f.eks. UEC</li> <li>Signalet STO.B og SBC.B var ved deaktivering af akse ikke sat.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drev skal før deaktivering af akse være udkoblet.</li> <li>- Kontroller (S)PLC-Program og evt. korriger.</li> </ul>
237-13804	<p><b>Error message</b></p> <p>13804 UM (FS.B):Topologi-kontrol UM-Parameter mislykket %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modtagne parameter stemmer ikke med strukturens topologi</li> <li>- Konfiguration af Maskinparameter MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface eller MP_motorConnector er ikke korrekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Konfiguration af MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface og MP_motorConnector og korriger evt.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13805	<p><b>Error message</b></p> <p>13805 UM (FS.B):: FS-konfigurationsdata blev forfalskede %1 %</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- UM-Parameter er behandlet og stemmer ikke overens med det beregnede kontrolsum (UM.DRIVE-ID)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13806	<p><b>Error message</b></p> <p>13806 UM (FS.B): UM-DriveID fra UM(FS.A) og UM(FS.B) er ulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Opnået Checksum (UM-DRIVE.ID) ved UM-Parameter mellem UM(FS.A) og UM(FS.B) er ulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-13807</b>	<p><b>Error message</b> 13807 UM (FS.B):Fejl ved Parametering af UM (FS.A) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet dataoverførsel mellem UM (FS.A) og UM (FS.B).</li> <li>- De modtagne data blev beskadiget på busleder eller fra UM (FS.A) set som ugyldig.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Ellers skift Inverter</li> </ul>
<b>237-13808</b>	<p><b>Error message</b> 13808 UM (FS.B): Rekonfiguration af Parameter (PAE) ikke mulig %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> 13809 UM (FS.B):Strømindkobling mangler %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>
<b>237-1380A</b>	<p><b>Error message</b> 1380A UM (FS.B):CRC-Fejl ved FS-Kommunikation %1 (Nom: %4,Akt:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1380B	<p><b>Error message</b></p> <p>1380B UM (FS.B):Telegramtæller PAE-Kommunikation %1 (Nom:%4,Akt:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1380C	<p><b>Error message</b></p> <p>1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state</li> <li>- STO and SBC are still enabled</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Put the axis in a safe state before deactivating it</li> </ul>
237-13820	<p><b>Error message</b></p> <p>13820 UM (FS.B): Spændingsovervågning 3,3V(FS.A) overskredet CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern spændingsovervågning fastslår, at 3,3V-spænding af FS.A er for stor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Genstart styring, hvis fejlen opstår igen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Brostik X76</li> <li>- Byt udstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13821	<p><b>Error message</b></p> <p>13821 UM (FS.B): Spændingsovervågning 3,3V(FS.A) faldet under CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern spændingsovervågning fastslår, at 3,3V-spænding af FS.A er for lille.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Genstart styring, hvis fejlen opstår igen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Brostik X76</li> <li>- Byt udstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-13822	<p><b>Error message</b></p> <p>13822 UM (FS.B): Spændingsovervågning 5V overskredet CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern spændingsovervågning fastslår, at 5V-spænding af FS.A er for stor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Genstart styring, hvis fejlen opstår igen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Brostik X76</li> <li>- Byt udstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13823	<p><b>Error message</b></p> <p>13823 UM (FS.B): Spændingsovervågning 5V faldet under CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern spændingsovervågning fastslår, at 5V-spænding af FS.A er for lille.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Genstart styring, hvis fejlen opstår igen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Brostik X76</li> <li>- Byt udstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13824	<p><b>Error message</b></p> <p>13824 UM (FS.B): Watchdog FS.A har forespurgt CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC rapporterer, at A-Kanals (FSuC) Watchdog ikke mere bliver aktualiseret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-13825	<p><b>Error message</b></p> <p>13825 UM (FS.B): Temperatur større end advarsels niveau CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Processer-Temperatur har overskredet et defineret advarsel niveau</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktInverter UEC skal afkøles</li> <li>- Kontroller ventilations funktion og forurening</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13826	<p><b>Error message</b></p> <p>13826 UM (FS.B): Temperatur større end max værdi CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Processer-Temperatur har overskredet den maksimale tilladte værdi</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter UM eller kompaktinverter UEC skal afkøles</li> <li>- Kontroller ventilations funktion og forurening</li> </ul>
237-13827	<p><b>Error message</b></p> <p>13827 UM (FS.B): Fejl i sikkerheds-selvtest CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl ved FS-selvtest</li> </ul> <p>Info 0:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>0 = Nød-Stop under selvtest</li> <li>1 = Testinitialisering</li> <li>2 = Test af bremsestyring, Del 1</li> <li>3 = Test af bremsestyring, Del 2</li> <li>4 = Test af bremsestyring, Del 3</li> <li>5 = Test af stopsignal STO, Del 1</li> <li>6 = Test af stopsignal STO, Del 2</li> <li>7 = Test af stopsignal STO, Del 3</li> <li>8 = Test af PWM-Impulsspærre, Positivtest</li> <li>9 = Test af PWM-Impulsspærre, Negativtest Low Side</li> <li>10 = Test af PWM-Impulsspærre, Negativtest High Side</li> <li>11 = Test af Watchdogs, Kanal A</li> <li>12 = Test af Watchdogs, Kanal B</li> <li>13 = Test af Spændingsovervågning, Kanal B under Limit</li> <li>14 = Test af Spændingsovervågning, Kanal B øvre Limit</li> <li>15 = Test af Spændingsovervågning, Kanal A</li> <li>16 = Test af Temperaturangivelse, Kanal B</li> <li>17 = Test af Stopkommando SS0</li> <li>18 = Test af Stopkommando SS1</li> <li>19 = Test Timer, Kanal A Timer 1</li> <li>20 = Test af Timer, Kanal A Timer 2</li> <li>21 = Test af Timer, Kanal B</li> <li>22 = der blev ikke udført alle krævede test</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved Info 0 = 0: Lås evt. Nød-Stop op og genstart styringen.</li> <li>- Ved Info 0 = 2-4: Fejl ved bremsestyring. Kontroller kabler til holdebremse</li> <li>- Ved Info 0 = 5-21: Kontakt kundeservice Udskift evt. Hardware.</li> <li>- Ved Info 0 = 1/22: Kontakt kundeservice.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13828	<p><b>Error message</b> 13828 UM (FS.B): SS1-kald fra UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> -SS1F-krav (Signal REQ.SS1F) fra UM(FS.A) aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Vær opmærksom på yderligere fejlmeldinger.</p>
237-13830	<p><b>Error message</b> 13830 UM (Log): SS1-Anmodning fra PAE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13831	<p><b>Error message</b> 13831 UM (Log):PAE-Test leverer stigende flanke STEST_OK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13832	<p><b>Error message</b> 13832 UM (FS.B): Fejl i startbetingelse for PAE-Test %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b> Startbetingelse for selvtest af PAE-Modul på side af B-Kanal ikke givet: På tidspunktet for selvtest skal drev befinde sig i STO og SBC. Info 0 beskriver bit-kodning årsagen - Bit 0: STO.B.H ikke aktiv - Bit 1: STO.B.L ikke aktiv - Bit 2: SBC.B ikke aktiv</p> <p><b>Error correction</b> - Stop drevet, før start af selvtesten (STO og SBC skal være aktiv) - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13833	<p><b>Error message</b></p> <p>13833 UM (FS.B): Fejl i startbetingelse for selv-Test %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Startbetingelse for selvtest af UM ikke givet: På tidspunktet for selvtest skal drev befinde sig i STO og SBC. Derudover skal yderlig betingelse være opfyldt. Info 0 beskriver bit-koderet årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit 0: STTEST.Permitt fejl</li> <li>- Bit 1: STO.A ikke aktiv</li> <li>- Bit 2: STO.B.H ikke aktiv</li> <li>- Bit 3: STO.B.L ikke aktiv</li> <li>- Bit 4: SBC.A ikke aktiv</li> <li>- Bit 5: SBC.B ikke aktiv</li> <li>- Bit 6: SEU fejl optrådt</li> <li>- Bit 7: STTEST.OK i PAE mangler</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stop drevet, før du starter selvtesten (STO og SBC skal være aktiv)</li> <li>- Kontroller (S)PLC-Program og tilpas evt.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13834	<p><b>Error message</b></p> <p>13834 UM (FS.B): PAE melder intern Fejl (-REQ.SS1F) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PL-Modul PAE-H melder en intern fejl (Afslutning pga. -REQ.SS1F) Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maksimaltemperatur overskredet</li> <li>- Forsyningsspænding ikke korrekt</li> <li>- PAE-Modul ikke tilsluttet korrekt</li> <li>- intern PAE-Fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller yderlig information i Busdiagnose</li> <li>- Hold temperaturområde</li> <li>- Kontroller spændingsforsyning</li> <li>- Byt Modul PAE-H</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13835	<p><b>Error message</b></p> <p>13835 UM (FS.B): Temperatur mindre end advarselsniveau CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Processer-Temperatur er faldet under et defineret advarsel niveau. Omgivelsestemperatur i kontrolskab skal være større end +1°C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller temperaturforhold i kontrolskab</li> <li>- Ombyt Hardware</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-13836</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13836 UM (FS.B): Temperatur mindre end min. værdi CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Processer-Temperatur er faldet under tilladt mindsteværdi. Omgivelsestemperatur i kontrolskab skal være større end 0°C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller temperaturforhold i kontrolskab</li> <li>- Hvis findes: Kontroller klimaanlæg</li> <li>- Ombyt Hardware</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>237-13837</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13837 UM (FS.B): Bremsstyring fejlbehæftet CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Testen bremsstyring har fastslået en fejl. Mulig årsag ses i Info0.</p> <p>Info 0:</p> <p>1 = Bremse konfigureret men ikke accepteret</p> <p>2 = kortslutning High-Side eller Bremse med 24V</p> <p>3 = kortslutning Low-Side eller Bremse med 0V</p> <p>4 = kortslutning High-Side med 24V og kortsslutning Low-Side med 0V</p> <p>5 = Forsyningsspænding for lav (&lt;23,75V)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller forsyningsspænding (23,75 - 26,25V)</li> <li>- Kontroller kabling af bremse</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>237-13838</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13838 UM (FS.B): En SS0 eller SS1F forhindre genindkobling %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En tidligere SS0 eller SS1F reaktion af Inverter forhindre en indkobling af drev.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13839	<p><b>Error message</b></p> <p>13839 UM (FS.B): Ikke frigivet testsoftware indlæst: CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er indlæs en ikke frigivet testsoftware på Inverter:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- denne Software er ikke testet og ikke officielt frigivet</li> <li>- for denne Software bliver ingen checksum beregnet</li> </ul> <p>Denne Software er udelukket tiltænkt for testformål!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Denne Software hhv. Firmware skal erstattes med en Software hhv. Firmware som officielt er frigivet:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1383A	<p><b>Error message</b></p> <p>1383A UM: Checksumfejl i Programkode CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- I Inverter programkode blev en Checksumfejl opdaget.</li> <li>- Inverter defekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Ellers ombyt Hardware</li> </ul>
237-1383B	<p><b>Error message</b></p> <p>1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13890	<p><b>Error message</b></p> <p>13890 UM (FS.B):Fejlbehæftet FS Inkl.-fil CC%2 %1 (Akt.:%4 Nom.:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- SKERN-CC og UM (FS.B) Software er ikke blevet kompileret med samme Include-Datei.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller NC-Softwareversion og evt. installer på ny</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-13891	<p><b>Error message</b></p> <p>13891 UM(FS.B): Start UM-selvtest via PLC-modul ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1.</p> <p>The function is supported only with internal functional safety (FS).</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-13F00	<p><b>Error message</b> 13F00 UMFSSW: Fejl ved deaktivering akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC).</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control without deactivating the safe axis</p>
237-13F01	<p><b>Error message</b> 13F01 Test command was received in released software!</p> <p><b>Cause of error</b> Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p><b>Error correction</b> - Use autotest software! - Inform your service agency</p>
237-14002	<p><b>Error message</b> 4002 CC (log): additional info from the DIError module</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-14800	<p><b>Error message</b> 4800 CC (log): contamination in encoder system %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-14840	<p><b>Error message</b> 4840 CC (log): stack overflow early warning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-14850	<p><b>Error message</b> 4850 CC (log): motor not finely tuned</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-14860	<p><b>Error message</b> 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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 Akse %1: PLC-Modul 9311 ikke mere understøttet. <b>Cause of error</b> Funktionen bliver fra denne Softwarestand ikke mere understøttet. <b>Error correction</b> Underret service
237-17FFD	<b>Error message</b> 17FFD CC %2 Styringstakt Slave-Akse %1 ikke idenstisk med Master-Akse <b>Cause of error</b> Parameter MP_ctrlPerformance og MP_ampPwmFreq er ved master og Slave forskelligt parametret. <b>Error correction</b> - Kontroller indlæsning Parameter MP_ctrlPerformance og MP_ampPwmFreq at værdien for master og Slave er den samme. - Kontakt service
237-17FFE	<b>Error message</b> 17FFE Akse %1: Måling afbrudt <b>Cause of error</b> - Vær opmærksom på yderligere meldinger. <b>Error correction</b> - Gentag målingen
237-17FFF	<b>Error message</b> 17FFF Akse %1: Reg. signal Amplitude er for høj <b>Cause of error</b> Limit of provided current or voltage reached during the measurement. <b>Error correction</b> - Reduce the amplitude of the excitation signal



Fejlnummer	Beskrivelse
237-18000	<p><b>Error message</b> 18000 CC %2: Ikke tilstrækkelig fri hukommelse.</p> <p><b>Cause of error</b> - Hukommelse er for lille til den krævede måling.</p> <p><b>Error correction</b> - Reducer optagelsestiden. - Reducer optagelseshastigheden</p>
237-18001	<p><b>Error message</b> 18001 Akse %1 alarm for software-test</p> <p><b>Cause of error</b> - In the automatic software test an alarm was released</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-18003	<p><b>Error message</b> 18003 kv-faktor for cmp-fil forskellig fra MP %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The kv factors in a cmp file and parameter file are different</p> <p><b>Error correction</b> - Change the kv factor (kvfactor) in the machine parameter file to the value from the cmp file (compTorqueRipple) - Inform your service agency</p>
237-18004	<p><b>Error message</b> 18004 ki-faktor for cmp-fil forskellig fra MP %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The ki factors in a cmp file and machine parameter file are different</p> <p><b>Error correction</b> - Change the ki factor (vCtrlIntGain) in the parameter file to the value from the cmp file (compTorqueRipple) - Inform your service agency</p>
237-18006	<p><b>Error message</b> 18006 DQ-ALM %1: Uz-Sollværdi for lille</p> <p><b>Cause of error</b> - 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.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage." - Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18007	<p><b>Error message</b></p> <p>18007 EnDat-Para. ugyldig: Akse %1Code:%4 værdi: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved initialiseringen af EnDat-motormåleudstyret for angivne akse er en parameterværdi blevet genkendt, der ikke bliver understøttet.</li> <li>- Angivelsen "Code" i fejlmeldingen beskriver årsagen: 100: EnDat 2.1 parameter fra måleudstyrsfabrikanten ord 20/21: "Måleskridt hhv. Måleskridt pr. omdrejning" = 0 bliver af af styrings-softwareen ikke understøttet, hvis derudover kommuteringen for en motor skal beregnes.</li> <li>101: EnDat 2.1 parameter fra måleudstyrsfabrikanten ord 17: "Antal omdrejninger der kan skelnes mellem" bliver kun understøttet til 65534.</li> <li>102: EnDat 2.1 parameter fra måleudstyrsfabrikanten ord 13: CC424 "antal af takter for overførsel af Positionsværdier (overførselsformat)" bliver kun understøttet til 32.</li> <li>200: EnDat 2.2 parameter fra måleudstyrsfabrikanten ord 4: "Skaleringsfaktor temperatur" ukendt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udskift målesystem</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18008	<p><b>Error message</b></p> <p>18008 EnDat-Parameter ugyldig Akse:%1 Code:%4 værdi:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ved initialiseringen af EnDat-positionsmaaleudstyret for den angivne akse er en parameterværdi blevet genkendt,</li> <li>- Angivelsen "Code" i fejlmeldingen beskriver årsagen: 101: EnDat 2.1 parameter fra måleudstyrsfabrikanten ord 17: "Antal omdrejninger der kan skelnes mellem" bliver kun understøttet til 65534.</li> <li>200: EnDat 2.2 parameter fra måleudstyrsfabrikanten ord 4: "Skaleringsfaktor temperatur" ukendt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udskift målesystem</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18009</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18009 Kom-fejl på EnDat-motorgiver %1 fejlkode: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred with the EnDat motor encoder</li> <li>- The error code describes the cause:</li> <li>- 101 and 102: The encoder generated an internal error message. A further alarm 0x1800F describes the exact cause.</li> <li>- 103, 104 and 105: An error occurred in communication.</li> </ul> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defective encoder line</li> <li>- Encoder line is not suitable for digital EnDat communication at high clock frequency</li> <li>- Disturbances on the encoder line (e.g. through insufficient shielding)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check additional information from alarm message 0x1800F</li> <li>- Check the encoder line</li> <li>- Check whether the encoder line is suited for digital transmission at high frequency</li> <li>- Exchange the encoder</li> <li>- Exchange the hardware (CC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-1800A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800A Kom-fejl på EnDat-positions måleudstyr %1 fejlkode: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred with the EnDat position encoder</li> <li>- The error code describes the cause:</li> <li>- 101 and 102: The encoder generated an internal error message. A further alarm 0x18010 describes the exact cause.</li> <li>- 103, 104 and 105: An error occurred in communication.</li> </ul> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defective encoder line</li> <li>- Encoder line is not suitable for digital EnDat communication at high clock frequency</li> <li>- Disturbances on the encoder line (e.g. through insufficient shielding)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check additional information from alarm message 0x18010</li> <li>- Check the encoder line</li> <li>- Check whether the encoder line is suited for digital transmission at high frequency</li> <li>- Exchange the encoder</li> <li>- Exchange the hardware (CC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1800B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800B Akse %1 konverterudkobling med -STO.A.x (signal: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverteren blev slukket via et internt styresignal:</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>- Kontroller indlæsning i MP_vCtrlTimeSwitchOff (bis NCK-Version 597110-13) eller MP_delayTimeSTOatSS1 (fra NCK-Version 597110-14) og øg evt. værdi i MP_delayTimeSTOatSS1 eller nedsæt indlæsning i MP_vCtrlSwitchOffDelay.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1800C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800C Nyinitialisering af drevet %1 nødvendig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The drive has to be reinitialization because the max. encoder frequency (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0) was changed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reinitialize the encoder</li> <li>- Deselect the axis with the machine parameter axisMode (bit x = 0)</li> <li>- Exit the MP editor:</li> <li>- Reactivate the axis in machine parameter axisMode (bit x = 0) and set posEncoderType to the desired value</li> <li>- Re-exit the MP editor</li> <li>- or reset the control (restart)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-1800D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800D Måleudstyrs-frekvens indtil 800 kHz ikke understøttet CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The max. encoder frequency of 800 kHz was selected for the motor encoder (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 1) The hardware does not support this frequency.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Set the max. encoder frequency to 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 0)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1800E	<p><b>Error message</b></p> <p>1800E Måleudstys-frekvens på motormåleudstyr for høj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The permissible encoder frequency at the motor encoder input was far exceeded.</li> </ul> <p>The monitoring thresholds are:</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>- Reduce the max. motor speed</li> <li>- Set the parameter of the motor encoder's input circuit to high frequency (not with CC 424): VCtrlEncoderInputFunctions bit 0 = 1</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1800F	<p><b>Error message</b></p> <p>1800F Fejl på EnDat-motormåleudstyr %1 fejlkode: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The EnDat motor encoder reports an error</li> <li>- The error code describes the cause: <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Failure of the illumination</li> <li>2 = Incorrect signal amplitude</li> <li>4 = Incorrect position value</li> <li>8 = Overvoltage in the power supply</li> <li>16 = Undervoltage in the power supply</li> <li>32 = Overcurrent</li> <li>64 = Battery exchange needed</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the installation of the encoder</li> <li>- Check the power supply of the encoder</li> <li>- If required, exchange the battery</li> <li>- Exchange the encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18010	<p><b>Error message</b></p> <p>18010 Fejl på EnDat-positions måleudstyr %1 fejlkode: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The EnDat position encoder reports an error</li> <li>- The error code describes the cause:</li> <li>1 = Failure of the illumination</li> <li>2 = Incorrect signal amplitude</li> <li>4 = Incorrect position value</li> <li>8 = Overvoltage in the power supply</li> <li>16 = Undervoltage in the power supply</li> <li>32 = Overcurrent</li> <li>64 = Battery exchange needed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the installation of the encoder</li> <li>- Check the power supply of the encoder</li> <li>- If required, exchange the battery</li> <li>- Exchange the encoder</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18011	<p><b>Error message</b></p> <p>18011 Motormålesystem: %1 Årsag: %4, kilde: %5, alarm: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred in the forced dynamic sampling of error conditions in the EnDat 2.2 or DriveCLIQ motor encoder</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder line</li> <li>- Exchange the encoder</li> <li>- Exchange the CC controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul> <p>Please indicate the complete error text: cause, source and alarm</p>
237-18012	<p><b>Error message</b></p> <p>18012 Postionsmålesystem: %1 Årsag: %4, kilde: %5, alarm: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred in the forced dynamic sampling of error conditions in the EnDat 2.2 or DriveCLIQ position encoder</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder line</li> <li>- Exchange the encoder</li> <li>- Exchange the CC controller unit</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul> <p>Please indicate the complete error text: cause, source and alarm</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18013	<p><b>Error message</b></p> <p>18013 DQ-målesystem %1: Fejltilstand %4 faststillet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Et af sikkerhedssignalerne for DRIVE-CLiQ måleudstyr viser en apparatfejl.</li> <li>- Betydning af hjælpeinformation: <ul style="list-style-type: none"> <li>101 = intern fejlbit F1 sat</li> <li>102 = intern fejlbit F2 sat</li> <li>103 = intern bit position Ok PO mangler</li> <li>104 = intern fejlbit fault severity 0 XG1 sat</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- udskift defekt målesystem</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18014	<p><b>Error message</b></p> <p>18014 Fejl skift af hoved DQ-akse %1 Port %4 fejl %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.</p> <p>The corresponding PHY is assigned to the given port.</p> <p>Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1: BMCR before PHY Power Down not OK</li> <li>2: BMCR after PHY Power Down not OK</li> <li>3: BMCR after PHY Power Up not OK</li> <li>4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
237-18015	<p><b>Error message</b></p> <p>18015 PWM-frekv. Akse %1 &lt;= 4 kHz, genstart nødvendig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During initial servicing of the control the PWM frequency of an axis is less than or equal to 4 kHz.</p> <p>This axis is not assigned to the I2C master CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch the control off and on again</li> <li>- Alarm occurs in spite of repeated restarts:</li> <li>- Exchange defective CC or</li> <li>- Exchange the backup battery of the MC</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18017	<p><b>Error message</b></p> <p>18017 SPI-indstiksmodul: Overførsels-fejl %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPI-indstiksmodulet (modul for CC eller MC) for styring af analoge akser eller for læsning af analoge Akt.-værdier kan ikke blive forspurgt rigtigt.</li> <li>- SPI-indstiksmodul defekt</li> <li>- fortrådningsfejl på SPI-indstiksmodul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ekstern fortrådning, i særdeleshed analoge ind- og udgange som er tilsluttet på SPI-indstiksmodul.</li> <li>- Udskift SPI-indstiksmodul (modul for CC eller MC)</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18018	<p><b>Error message</b></p> <p>18018 SPI-indstiksmodul: Fejl i modul, nummer %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPI-indstiksmodulet (modul for CC eller MC) for styring af analoge akser eller for læsning af analoge Akt.-værdier kan ikke forespørges rigtigt.</li> <li>- SPI-indstiksmodul defekt</li> <li>- fortrådningsfejl på SPI-indstiksmodul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ekstern fortrådning, i særdeleshed analoge ind- og udgange som er tilsluttet på SPI-indstiksmodul.</li> <li>- Udskift SPI-indstiksmodul (modul for CC eller MC)</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18019	<p><b>Error message</b></p> <p>18019 Sletbar positioneringsfejl %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er opstået en sletbar positioneringsfejl (slæbefejl for stor) på grund af en aktiv NØD-STOP indgang. I dette tilfælde bremser styrings-enheden CC straks drevet. Som følge heraf opstår en slæbefejl. Hjælpeinfos angiver den aktive NØD-STOP indgang:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Nød Stop A (ES.A)</li> <li>2 = Nød Stop A håndhjul (ES.A. HW)</li> <li>3 = Nød Stop B (ES.B)</li> <li>4 = Nød Stop B håndhjul (ES.B. HW)</li> <li>5 = Nød Stop B Functional Safety</li> <li>6 = Nød Stop B Functional Safety håndhjul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér ekstern fortrådning, i særdeleshed NØD-STOP indgangene</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-1801A	<p><b>Error message</b></p> <p>1801A Ikke sletbar positioneringsfejl %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er opstået en positioneringsfejl, som ikke kan slettes (Slæbefejl for stor) pga. en aktiv E-STOP. I dette tilfælde bremser Regulerings-Enhed CC drevet med det samme. Som resultat opstår en slæbefejl. Den ekstra information angiver den aktive E-STOP:</p> <p>1 = Nød Stop A  2 = Nød Stop A Håndhjul  3 = Nød Stop B  4 = Nød Stop B Håndhjul  5 = Nød Stop B Functional Safety  6 = Nød Stop B Functional Safety Håndhjul  7 = Nød Stop A Functional Safety  8 = Nød Stop A Functional Safety Håndhjul</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller eksterne kabler, specielt E-STOP indgange</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1801B	<p><b>Error message</b></p> <p>1801B SPI-modul i forkert stik</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et enkelt SPI-modul (f.eks. CMA-H) undtagen i SPI-stikplads 2 er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De stikker SPI-modulet i stikplads 1 i styrings-enheden. Først efter udkobling af styringen i strømløs tilstand!</li> <li>- Skulle problemet herefter stadig bestå, skal De kontakte service.</li> </ul>
237-1801C	<p><b>Error message</b></p> <p>1801C SPI-indstikskort ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware (CC) understøtter ikke SPI-indstikskortet.</li> <li>- Styre-enhed CC for gammel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styringsenhed CC udskiftes med en nyere model.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1801D	<p><b>Error message</b></p> <p>1801D Overstrøms analogudgang på SPI-indstiksmodul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udgangsstrømmen overstiger 30mA længere end 260ms. Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kortsslutning af 0V eller anden forsyningsspænding</li> <li>- Kortsslutning ved andre udgange</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check ledningsforbindelser efter kortsslutning til 0V, hhv. forsyningsspænding eller andre kanaludgange</li> <li>- Check modtagerens indgangs impedanse</li> <li>- Check skærmning hhv. skærmtilslutning</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1801E	<p><b>Error message</b></p> <p>1801E Overtemperatur SPI-indstiksmodul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Temperatur i hovedstyringen overstiger 150°C</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt service.</p>
237-1801F	<p><b>Error message</b></p> <p>1801F Forsyningsspænding på SPI-indstiksmodul for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsyningsspænding til udgangsdriveren er for lille:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- spændingsfald på grund af overbelastning eller kortslutning</li> <li>- forsyningsspænding for lille på grund af CC/UEC/MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér forsyningsspænding</li> <li>- kontrollér fortrådning på udgangene</li> <li>- undgå overbelastning, idet én eller flere udgangskanaler bliver deaktiveret</li> <li>- kontakt service</li> </ul>
237-18020	<p><b>Error message</b></p> <p>18020 Overstrøm på analogudgang på SPI-indstiksmodulet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Besked følger fejlmelding ¿SHORT_CIRCUIT¿ hvis fejlen kun var kortvarig og blev ophævet selv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ingen afhjælpning er nødvendigt, da fejlen ikke længere er tilstede.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18021 Fejl i CMP-fil: Supply-Point (SP) forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP-fil: Supply-Pointer (SP) i "UCCS"-kompensationen forkert</p> <p>Supply-Pointer peger på indlæsepunktet, er virksom for den pågældende kompensation.</p> <p>Mulige indlæseværdier:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1: Void -&gt; udgangsværdien for blokken kan bruges til UCCP</li> <li>0: UCCS-blok0</li> <li>1: UCCS-blok1</li> <li>2: UCCS-blok2</li> <li>3: UCCS-blok3</li> <li>4: UCCS-blok4</li> <li>5: UCCS-blok5</li> <li>6: IqNom</li> <li>7: WNom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivere CMP-fil i maskinparametre</li> <li>- Genfremstille CMP-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-18022</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18022 CMP-fil: Forkert transmission i "UCCS"-kompensation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP-fil: Akseoverdragelsen i "UCCS"-kompensationen er forkert.</p> <p>Den af MC'en overført akseinformation er forkert, dvs. det overførte akseindeks passer ikke sammen med akseindekset for den aktive akse. Der forligger en intern softwarefejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivere CMP-fil i maskinparametre</li> <li>- Genfremstille CMP-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18023	<p><b>Error message</b></p> <p>18023 CMP-fil: Def. Funktion (FUNC) i UCCS-kompensationen forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP-fil: Der blev anvendt en forkert funktion (FUNC) i UCCS-kompensationen.</p> <p>Følgende årsager er mulig:</p> <p>0: Gør ingenting (-&gt; deaktivering)</p> <p>1: Polynom</p> <p>2: Invers polynom</p> <p>3: IIR-filter 2. Ordning</p> <p>4: Sinus</p> <p>5: Sinus-hyperbolsk</p> <p>6: Afsnitsvis defineret funktion</p> <p>7: Adaptiv filter</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivere CMP-fil i maskinparametre</li> <li>- Genfremstille CMP-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18024 CMP-fil: Signaldefinition SIG0 eller SIG1 fra UCCS forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP-fil: Definition af indgangssignalet SIG0 eller SIG1 fra UCCS/UCCP er fejlbehæftet.</p> <p>Følgende indgangsstørrelser er tilladt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1: Ikke aktiv</li> <li>0: Originalt indstillet værdi fra maskinparameter (kun UCCP)</li> <li>1: Udgangsværdi blok 0</li> <li>2: Udgangsværdi blok 1</li> <li>3: Udgangsværdi blok 2</li> <li>4: Udgangsværdi blok 3</li> <li>5: Udgangsværdi blok 4</li> <li>6: Forstyrrerstrøm</li> <li>7: Forstyringsacceleration</li> <li>8: Forstyringshastighed</li> <li>9: Soll-omdr.tal</li> <li>10: Slæbefejl</li> <li>11: Nominelstrøm</li> <li>12: Integralstrøm</li> <li>13: Nominelspænding</li> <li>14: Ud</li> <li>15: Uq</li> <li>16: IqNom</li> <li>17: IdNom</li> <li>18: IqAct</li> <li>19: IdAct</li> <li>20: Motortemperatur</li> <li>21: Kommutteringsvinkel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivere CMP-fil i maskinparametre</li> <li>- Genfremstille CMP-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-18025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18025 CMP-fil: Akseindex (SAX) i UCCS-kompensationen forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP-fil: Akseindex (SAX) i UCCS-kompensationen forkert</p> <p>Akseindeks viser enten på egen akse eller en anden akse, som skal befinde sig på det samme CC-Board. Det angivne indeks henfører sig til indekset i maskinparameter-filen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivere CMP-fil i maskinparametre</li> <li>- Genfremstille CMP-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18026	<p><b>Error message</b></p> <p>18026 CMP-fil: Entry (ENTR) i "UCCS"-kompensationen forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>CMP-fil: Entry (ENTR) i "UCCS"-kompensationen er forkert Med entry bliver fastlagt, om UCCS-kompensationen bliver udkoblet additivt eller multiplikativt. Følgende indlæsninger er tilladt: 0: Udkobling deaktiveret 1: Udkobling additiv 2: Udkobling multiplikativ</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivere CMP-fil i maskinparametre</li> <li>- Genfremstille CMP-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18027	<p><b>Error message</b></p> <p>18027 "Udvidede kompensationer", "TRC" ikke samtidig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen "TRC = Torque-Ripple-Compensation" og "udvidede kompensationer" kan ikke blive anvendt samtidig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fravalg af TRC-kompensation med tilsvarende maskinparameter eller</li> <li>- fravalg af de udvidede kompensationer</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18028	<p><b>Error message</b></p> <p>18028 CC%2: Ugyldig kommando %4 modtaget</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mellem hovedcomputer MC og reguleringsenhed CC er der opstået en kommunikationsfejl. Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet HSCI-kablingen</li> <li>- Intern software-fejl</li> <li>- En ikke frigivet software-version installeret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-kablingen</li> <li>- Kontroller stikforbindelsen af HSCI stik (tilsluttet?)</li> <li>- kontrollér software-version</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18029	<p><b>Error message</b></p> <p>18029 CC%2 inkr. Akt.-værdi registrering motormåleudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Målesystem defekt</li> <li>- Dataoverførsel fra målesystem fejlbehæftet</li> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér målesystemkabel og tilslutning</li> <li>- Udskift målesystemkabel</li> <li>- Udskift målesystem</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18030	<p><b>Error message</b></p> <p>18030 CC%2 inkr. Akt.-værdi registrering længdemåleudstyr %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Målesystem defekt</li> <li>- Dataoverførsel fra målesystem fejlbehæftet</li> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér målesystemkabel og tilslutning</li> <li>- Udskift målesystemkabel</li> <li>- Udskift målesystem</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18031	<p><b>Error message</b></p> <p>18031 CC%2 Omdr.tal-Sollværdi (PWM) fejlagtig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styrings-enheden afgiver ingen eller en ugyldig omdr.tal-Sollværdi for motoren eller afgiver Soll-værdien for sent:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styrings-konfigurering (maskinn-parameter) fejlbehæftet</li> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styrings-konfigurering hhv. maskin-parameter for PWM-frekvens, målesystem ind- og udgange og omdr.tal-Soll-værdi-udgange kontrolleres</li> <li>- kontrollér software-udgave</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18032	<p><b>Error message</b></p> <p>18032 Maksimalt antal på CCs overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det tilladte antal af styrings-enheder CCs blev overskredet</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Formindsk antallet på CCs</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18033	<p><b>Error message</b></p> <p>18033 Syntaxfejl i PAC-kompensationsfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntaxfejl i kompensationsdata for PAC</li> <li>- Fejlbehæftet funktionstype i kompensationsdata for PAC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer ny kompensationsdata for PAC med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18034	<p><b>Error message</b></p> <p>18034 Ugyldig aksetilordning i PAC-kompensationsfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldige akseordning i kompensationsdata for PAC</li> <li>- Syntaxfejl i kompensationsdata for PAC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Akseanordning i kompensationsdata for PAC</li> <li>- Generer ny kompensationsdata for PAC med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18035	<p><b>Error message</b></p> <p>18035 Syntaxfejl i CTC-kompensationsfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldig indgang i kompensationsdata for CTC</li> <li>- Syntaxfejl i kompensationsdata for CTC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer ny kompensationsdata for CTC med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18036	<p><b>Error message</b></p> <p>18036 CC%2 Aksegruppe: Stop=%4 Grund=%5 Aksegruppe=%6 Tilstand=%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 Den ødvendige software-option er ikke frigivet:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den angivne Software-Option er ikke frigivet, selvom en dermed forbundne funktion er aktiveret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software-Option ved SIK nøgletal</li> <li>- Tag kontakt med Deres kontaktperson hos maskinproducenten eller HEIDENHAIN</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-18038	<p><b>Error message</b></p> <p>18038 Forkert indførsel i CTC-kompensationsfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntax fejl i kompendationsdata for den udvidede kompen- sation til funktion CTC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer ny kompenstationdata for CTC med TNCopt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18039	<p><b>Error message</b></p> <p>18039 Stregtal på omdr.tal-måleudstyr fejlagtig %1, forventet=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Roterende giver:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametret målesystem-stregtal afviger fra det fremskaf- fede EnDat-stregtal</li> <li>- Indførsel i maskin-parameter cfgServoMotor --&gt; motStr forkert</li> <li>- Indførsel i STR i motor-tabellen forkert</li> <li>- EnDat 2.2 omdr.tal-målesystem uden stregtalangivelse skal være parametret med STR = 1 hhv. cfgServoMotor --&gt; motStr=1</li> </ul> <p>Længdemålesystemer:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametret stregafstand afviger fra den fremskaffede EnDat-stregafstand</li> <li>- indførsel i maskin-parameter posEncoderDist eller posEn- coderIncr forkert</li> <li>- ved EnDat2.2 længdemålesysteme uden stregafstands- angivelse skal måleskridtopløsningen (f.eks. 1nm eller 10nm) være parametret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Roterende giver:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indfør det viste stregtal i maskin-parameter cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- indfør det viste stregtal i STR i motortabellen</li> </ul> <p>Længdemålesystemer:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- den i nm viste stregafstand parametres med maskin- parameter posEncoderDist eller posEncoderIncr</li> </ul> <p>Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1803A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803A Konfig-fejl %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forkert konfiguration:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Smmenhængen fra maskin-parametrene CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist til CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr stemmer ikke overens med værdierne fra EnDat-målesystemet</li> <li>- Med EnDat 2.2: Se den tekniske håndbog for styringen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér indlæsningerne af maskin-parameter CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist hhv. CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr og erstat dem med de viste værdier</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1803B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803B CC%2: Kommando %4 med ugyldig adressering %5 modtaget</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mellem hovedcomputer MC og reguleringsenhed CC er der opstået en kommunikationsfejl.</p> <p>Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet HSCI-kablingen</li> <li>- Intern software-fejl</li> <li>- En ikke frigivet software-version installeret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér HSCI-kablingen</li> <li>- Kontroller stikforbindelsen af HSCI stik (tilsluttet?)</li> <li>- kontrollér software-version</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1803C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803C Forkert parameterindførsel i CC-kompensationsfil under UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldig værdi indtastet i kompendationsdata for den udvidede kompensation (CTC, PAC, LAC, ...)</li> <li>- Den installerede software-version understøtter ikke denne indtastning</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller indtastet kompensationsdata</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1803D	<p><b>Error message</b></p> <p>1803D Forkert indførsel i PAC-kompensationsfil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldig værdi indtastet i kompendationsdata for PAC</li> <li>- Den installerede software-version understøtter ikke denne indtastning</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller indtastet kompensationsdata</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1803E	<p><b>Error message</b></p> <p>1803E Fejl i strømstyring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Strømregulator kunne på trods given "Soll-strøm", ingen "Ist-strøm" (=0) måle. Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forsyning til motor afbrudt</li> <li>- Fejl i styring af stjerne-trekant-kontakt</li> <li>- Defekt i driftmodul</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller motor-drift</li> <li>- Kontrollér fortrådning og funktion af stjerne-trekant-kontakt</li> <li>- Udskift strømforsyning</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1803F	<p><b>Error message</b></p> <p>1803F Syntaxfejl i kompensationsfil LAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl i syntax'en for de "udvidede kompensationer"</p> <p>Typen af funktionen "Load Adaptive Control" ukendt</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Generering af en ny LAC-kompensationsfil med TNCopt</p> <p>Underret service</p>
237-18041	<p><b>Error message</b></p> <p>18041 Antal maksimale kompensationsblokke (CTC/PAC) overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Det maksimale antal af CTC-blokke er overskredet</li> <li>- Det maksimale antal af PAC-blokke er overskredet</li> <li>- Maksimalt antal af andre blokke oversteg den udvidede kompensation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udvidede kompensationsfiler udarbejdes med TNCopt</li> <li>- Deaktiverings af den udvidede kompensation via MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18042	<p><b>Error message</b> 18042 Syntaxfejl i kompensationsfil MAC</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl i syntax "udvidet compensation" Typen af funktion "Motion Adaptive Control" ubekendt</p> <p><b>Error correction</b> - Generer ny MAC-kompensationsfil via TNCopt - Kontakt service</p>
237-18044	<p><b>Error message</b> 18044 Kompensationfil for CTC ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b> - Generer kompensationsfil med TNCopt - Deaktiver compensation med CfgControllerComp.enhancedComp - Kontakt service</p>
237-18045	<p><b>Error message</b> 18045 Kompensationfil for PAC ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b> - Generer kompensationsfil med TNCopt - Deaktiver compensation med CfgControllerComp.enhancedComp - Kontakt service</p>
237-18046	<p><b>Error message</b> 18046 Kompensationfil for LAC ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b> - Generer kompensationsfil med TNCopt - Deaktiver compensation med CfgControllerComp.enhancedComp - Kontakt service</p>
237-18047	<p><b>Error message</b> 18047 Kompensationfil for MAC ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b> - Generer kompensationsfil med TNCopt - Deaktiver compensation med CfgControllerComp.enhancedComp - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18048</b>	<p><b>Error message</b> 18048 Kompensationfil for ACC ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer kompensationsfil med TNCopt</li> <li>- Deaktiver kompensation med CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1804A</b>	<p><b>Error message</b> 1804A Kompensationfil for UCCS ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer kompensationsfil med TNCopt</li> <li>- Deaktiver kompensation med CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1804B</b>	<p><b>Error message</b> 1804B Kompensationfil for UCCP ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Kompensationsfilen ikke til rådighed</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer kompensationsfil med TNCopt</li> <li>- Deaktiver kompensation med CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1804C</b>	<p><b>Error message</b> 1804C EnDat-positions målesystem: Overførselsrate akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Kommunikationen med måleudstyret, er med den nødvendige hastigheds regulering ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrller kabler og stikforbindelser på signalstregningen.</li> <li>- Udskift målesystem</li> <li>- Udskift CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1804D	<p><b>Error message</b></p> <p>1804D EnDat-Motormålesystem: Overførselsrate akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kommunikationen med måleudstyret, er med den nødvendige hastigheds regulering ikke muligt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller kabler og stikforbindelser på signalstregningen.</li> <li>- Udskift målesystem</li> <li>- Udskift CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1804E	<p><b>Error message</b></p> <p>1804E SPI-Triggert kort aktiveret %1 Triggerrate %4 Hz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Synkroniseringen af ekstern måleudstyr ved en SPI-Triggert kort i CC aktiveret med CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 Bit 10</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér indlæsning i CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 Bit 10</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-1804F	<p><b>Error message</b></p> <p>1804F EnDat2.2 konfigureret, men ikke genkendt %1 Info &amp;4 %5 %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er konfigureret et EnDat2.2-måleudstyr. Styringen kan dog ikke tilkoble dette måleudstyr i EnDat2.2-modus. Info indeholder følgende tre hjælpeinformationer:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 1: Det handler om drejegyver</li> <li>2): Det handler længdemåleudstyr</li> <li>2) Stik offset</li> </ol> <p>f.eks. Stik offset = 3 og hjælpeinformation 1) = 2: Stik X204 er påvirket</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3) EnDat-fejl</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollér indførslen i maskin-parameter CfgAxisHardware-posEncoderType: Værdi CC EXTERN_ENDAT_2_2 skal kun sættes hvis længdemålesystemet er et EnDat2.2-måleudstyr.</li> <li>- kontroller den valgte motor: Den aktuelle indstilling forventer en motor med EnDat2.2-måleudstyr.</li> <li>- kontrollér indførslen i maskin-parameter CfgServoMotor-motEncType.</li> <li>- kontroller status af EnDat2.2-måleudstyret ved hjælp af DriveDiag: Kontroller alarmmeddelelsen.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18050	<p><b>Error message</b></p> <p>18050 CC%2 %1 AVD Parameter ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>AVD-Parameterfil indeholder en fejl:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filen indeholder en ugyldig parameterangivelse</li> <li>- Der blev eventuelt anvendt en forkert TNCopt-version til fremstilling</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktiver AVD i konfiguration (enhancedComp/MP2700)</li> <li>- Fremstil en ny AVD-fil med en aktuel TNCopt-version</li> <li>- Kontroller Software-version</li> </ul> <p>ID=10 Indsættelse af Hardware kun med begrænset akseantal muligt</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt kundeservice</li> </ul> <p>ID=107 position-controller Kp-Faktor upassende for AVD parameter PAR7</p> <p>ID=108 Omdr.regulering Kp-Faktor upassende for AVD parameter PAR8</p> <p>ID=109 Omdr. regulering Ki-Faktor upassende for AVD parameter PAR9</p> <p>ID=300 Motor-Overstøm pga forkert AVD-parametrering</p>
237-18051	<p><b>Error message</b></p> <p>18051 Akse %2: UV nummer fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nummer på forsyningsenheden UV i maskin-parameter er forkert</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller nummer på forsyningsenheden UV i maskin-parameter</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18052	<p><b>Error message</b></p> <p>18052 Akse %2: Fejlbehæftet indlæsning i ICTRL kompensationsdata</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugyldig værdi indtastet i kompendationsdata for ICTRL</li> <li>- Den installerede software-version understøtter ikke denne indtastning</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller indgivelse i kompendationsdata for ICTRL</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18053	<p><b>Error message</b></p> <p>18053 %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ingen hjælpetekst disponibel</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18054	<b>Error message</b>
	18054 %4 %1
	<b>Cause of error</b> Ingen hjælpetekst disponibel
237-18055	<b>Error message</b>
	18055 %4 %1
	<b>Cause of error</b> Ingen hjælpetekst disponibel
237-18056	<b>Error message</b>
	18056 CC %2 Akse %1: Filter %4 i omdr. reguleringskreds ikke stabil
	<b>Cause of error</b> - Filters parameterblok er inkonsistent - Indstillingen i filterfrekvens i maskin-parameter MP_vCtrlFilterFreqX er for lille eller stor.
237-18057	<b>Error message</b>
	18057 CC %2 Akse %1: Filter %4 i positionkreds ikke stabil
	<b>Cause of error</b> - Filters parameterblok er inkonsistent - Indstillingen i filterfrekvens i maskin-parameter MP_vCtrlFilterFreqX er for lille eller stor.
237-18058	<b>Error message</b>
	18058 CC %2 Akse %1: IPC ikke stabil %4
	<b>Cause of error</b> - IPC-tidskonstant for stor



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18059</b>	<p><b>Error message</b> 18059 CC %2 Akse %1: AVD ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Den angivne AVD frekvens er for lav eller for høj.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller AVD-frekvens med en aktuel TNCopt version - Generer en ny AVD-fil via TNCopt - informer kundeservice</p>
<b>237-1805A</b>	<p><b>Error message</b> 1805A CC %2 Akse %1: AVD ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Den angivne AVD frekvens er for lav eller for høj.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller AVD-frekvens med en aktuel TNCopt version - Generer en ny AVD-fil via TNCopt - informer kundeservice</p>
<b>237-1805B</b>	<p><b>Error message</b> 1805B CC %2 Akse %1: AVD filter ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b> - AVD Filter 13 (type 22) parameterblok er inkonsistent - Indstillingen i filterfrekvens AVD filter 13 (type 22) er for lille eller stor. - Indstillingen af AVD Frekvens er for lille eller stor</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller ved hjælp af aktuelle TNCopt version AVD Filter 13 - Kontroller AVD-Frekvens med TNCopt - Generer ny AVD-Fil med TNCopt - Informer kundeservice</p>
<b>237-1805C</b>	<p><b>Error message</b> 1805C CC %2 Akse %1: Måling med AVD ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern software-fejl</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Software-version - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1805D	<p><b>Error message</b></p> <p>1805D Maksimalt antal af funktionsblokke er overskredet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maksimal antal LAC-Funktionsblokke overskredet</li> <li>- Maksimal antal Funktionsblokke af en udvidet Kompensationen overskredet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Revider udvidede kompensationsfiler med TNCopt</li> <li>- Deaktivering af udvidet Kompensation medr &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1805E	<p><b>Error message</b></p> <p>1805E Forbindelsespunkt i %4 i linje %5 fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntaxfejl i viste fil</li> <li>- Det angivne forbindelsespunkt understøttes ikke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generering af en ny Kompensationsfil med TNCopt</li> <li>- deaktivering af udvidet Kompensation</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1805F	<p><b>Error message</b></p> <p>1805F Fejl i %4 i linje %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntaxfejl i viste fil</li> <li>- Signalindex (SIGx) i viste linje forkert</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer den viste fil ved hjælp af TNCopt</li> <li>- Deaktivering af de udvidede kompensationer via &lt;ParameterSet&gt; .CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18060	<p><b>Error message</b></p> <p>18060 Fejlhæftet tildeling i %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ind- eller udgang for kompensation er ikke tilgængelig (f.eks. fra andre reguleringskort)</li> <li>- Forkert tildeling i den viste fil</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer ny Kompensationsfil med TNCopt</li> <li>- Kompensationer gennem aksekobling er kun mulige for akser på det samme styrekort</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18062	<p><b>Error message</b></p> <p>18062 CC %2 Akse %1: Filter %4 i positionkreds ikke stabil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filteres parameterblok er inkonsistent</li> <li>- Indstillingen i filterfrekvens er for lille eller stor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller ved hjælp af aktuelle TNCopt version AVD Filter 11 og 12</li> <li>- Generer ny AVD-Files med TNCopt</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
237-18063	<p><b>Error message</b></p> <p>18063 CC %2 Akse %1: ACC ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software-version</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
237-18064	<p><b>Error message</b></p> <p>18064 CC %2 Akse %1: ACC ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software-version</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
237-18065	<p><b>Error message</b></p> <p>18065 CC %2 Akse %1: ACC ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software-version</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
237-18066	<p><b>Error message</b></p> <p>18066 CC %2 Akse %1: ACC ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software-version</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18067	<p><b>Error message</b></p> <p>18067 CC %2 Akse %1: CPF ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adskillelses frekvens Crossover Position Filter (CPF) er for lille</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller adskillelses frekvens (MP_compActDampFreq)</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
237-18068	<p><b>Error message</b></p> <p>18068 Akse %1: FSC-Filter ikke stabil (%4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSC-Filterparameter er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller FSC-Parameter</li> <li>- Gennemfør optimering af FSC-Parameter med TNCopt</li> <li>- Deaktiver FSC (FscAccTolq sættes på 0)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18069	<p><b>Error message</b></p> <p>18069 Akse %1: FSC-Filter ikke stabil (%4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSC-Filterparameter er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller FSC-Parameter</li> <li>- Gennemfør optimering af FSC-Parameter med TNCopt</li> <li>- Deaktiver FSC (FscAccTolq sættes på 0)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1806B	<p><b>Error message</b></p> <p>1806B CC %2 Akse %1: Filter ikke stabil %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern software-fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software-version</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
237-1806C	<p><b>Error message</b></p> <p>1806C "Maskinens Parameter" i %4 i linje %5 fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- syntaxfejl i den viste fil</li> <li>- Den angivne maskin-parameter bliver ikke understøttet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lav en ny kompensationsfil med TNCopt</li> <li>- Deaktivering af udvidet compensation</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1806D	<p><b>Error message</b> 1806D Syntax fejl i FN22-funktion</p> <p><b>Cause of error</b> - Fejl i FN22-Syntax</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Syntax i FN22-funktion Deaktivering af FN22-funktion hhv. overlagret Cyklus Kontakt kundeservice</p>
237-1806E	<p><b>Error message</b> 1806E Fejlhæftet tildeling i %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Fejlhæftet tildeling i den viste fil</p> <p><b>Error correction</b> - Fremstil påny kompensationsfil med TNCopt Kontakt kundeservice</p>
237-1806F	<p><b>Error message</b> 1806F Cyklus 239 afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus 239 blev afbrudt Ingen Masse/Inertimoment anslået</p> <p><b>Error correction</b> Gentag Cyklus 239</p>
237-18070	<p><b>Error message</b> 18070 CC%2 %1 Strømbegrænser i Reguleringskreds</p> <p><b>Cause of error</b> Strømbegrænsning i styrekreds svare Funktion AVD blev deaktiveret. Mulig årsag: - Acceleration for høj - Forstyrepåparameter forkert - AVD-Dæmpningstype forkert - AVD dæmpningsfaktor for høj</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Nom.-Acceleration - Kontroller forstyrepåparameter - Kontroller AVD-Parametrering - Tilpas evt.Parameter - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18071	<p><b>Error message</b></p> <p>18071 CC%2 funktion kun tilgængelig med EnDat-målesystem %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Crossover-positionsfilter er kun muligt i forbindelse med et EnDat-målesystem</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fravælg funktionen Crossover-Positionfilter Indsæt et EnDat-længdemålesystem kontakt service</p>
237-18072	<p><b>Error message</b></p> <p>18072 Overbelastning Spindel %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Spindlen blev kortvarigt overbelastet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Reducer tilspænding - Reducer fremrykning - Kontroller skæredata</p>
237-18073	<p><b>Error message</b></p> <p>18073 Maskinparameter overfører akse %1</p>
237-18074	<p><b>Error message</b></p> <p>18074 CC%2 %1 Bestem inertie : %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></p> <p>18075 CC%2 %1 overført masse: %4 [kg*0.001]</p>
237-18076	<p><b>Error message</b></p> <p>18076 CC%2 %1 Tærskel acceleration ikke opnået : %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved gennemførelse af et vuggeforløb blev den krævede acceleration af aksen ikke opnået. Et skøn over massen eller masseinerti er kun mulig med en vis minimumsacceleration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Stil Override-Poti på 100% - øg kørselsstrækningen for vuggekørsel</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18078</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18078 CC %2 Akse %1: Parameter %4 fra Software ikke understøttet</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>
<b>237-18079</b>	<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>
<b>237-1807A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807A CC%2: Forstyrrelse af intern forb. fejlkode=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modtager-komponent for intern forbindelse melder en fejl. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk forstyrrelse</li> <li>- Hardware defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Måleudstyrkabel, specielt skærmning</li> <li>- Bemærk forskrifter i Teknisk Håndbog til ledninger</li> <li>- Ombyt Hardware</li> <li>- Generer servicefil (Fejlkode indeholder oplysninger om den nøjagtige årsag til fejlen i diagnosen til HEIDENHAIN)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
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 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>
237-1807C	<p><b>Error message</b></p> <p>1807C CC%2: Intern Port forstyrret %5 , Fejlkode=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kommunikationsblokken for en intern forbindelse rapporterer en fejl Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk forstyrrelse</li> <li>- Hardware defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Måleudstyrkabel, specielt skærmning</li> <li>- Bemærk forskrifter i Teknisk Håndbog til ledninger</li> <li>- Ombyt Hardware</li> <li>- Generer servicefil (Fejlkode indeholder oplysninger om den nøjagtige årsag til fejlen i diagnosen til HEIDENHAIN)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-1807D	<p><b>Error message</b></p> <p>1807D CC%2: Datamodtagelse fysisk forstyrret %1, Fejlkode=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kommunikationsmodulet til fiberoptisk forbindelse (fiberoptisk kabel, HFL) til omformerne rapporterer en fejl.</p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defekt</li> <li>- Elektromagnetisk forstyrrelse</li> <li>- Lyslederkabel (HFL) ikke korrekt tilsluttet</li> <li>- For lille bøjningsradius for lyslederkabel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller dæmpning af lysleder-forbindelse (HFL) med TNCdiag,</li> <li>hvis dæmpning er for høj:</li> <li>- Kontroller lyslederforbindelse</li> <li>- Bemærk forskrifter i Teknisk Håndbog for lyslederkabler</li> <li>- Skift evt. Hardware</li> <li>- Generer servicefil (Fejlkode giver oplysninger om den nøjagtige årsag til fejlen til diagnose ved HEIDENHAIN)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Kontroller maskinen for korrekt skærmning og jording</li> <li>- Kontroller Motor- hhv. lyslederkabel for korrekt forbindelse og skærmning</li> </ul>
237-1807E	<p><b>Error message</b></p> <p>1807E CC%: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The component for internal optical fiber connections reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Hardware defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder cables, particularly shield connections</li> <li>- Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Exchange the hardware</li> <li>- Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Contact your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1807F	<p><b>Error message</b> 1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No communication with the inverter of the displayed axis</li> <li>- Optical fibers connected incorrectly or not at all</li> <li>- Supply voltage of the inverter is missing</li> <li>- The machine parameters CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface, CfgAxisHardware-&gt;motorConnector, or CfgAxisHardware-&gt;hsciCcIndex are not parameterized correctly.</li> <li>- Inverter defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cabling</li> <li>- Check the supply voltage of the inverters</li> <li>- Check the entries in the machine parameters</li> <li>- Replace the inverter</li> <li>- Contact your service agency</li> </ul>
237-18082	<p><b>Error message</b> 18082 Indgang for længdemålesystem ikke tilstede %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For positionsmåleudstyret (Indgang i MP_posEncoderinput) blev en ikke eksisterende indgang valgt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Maskinparameter MP_posEncoderInput</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18083	<p><b>Error message</b> 18083 Indgang for omdr. målesystem ikke tilstede %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For omdr. måleudstyret (Indgang i MP_speedEncoderInput) blev en ikke eksisterende indgang valgt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Maskinparameter MP_speedEncoderInput</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18084	<p><b>Error message</b> 18084 Udgang for lyskildestyring ikke tilgængelig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For lysleder til Inverter UM (MP_inverterinterface) blev en ikke tilgængelig udgang valgt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Maskinparameter MP_inverterInterface</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18085	<p><b>Error message</b></p> <p>18085 Motortilslutning ved Inverter ikke tilstede %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den valgte motortilslutning (Indgang i MP_motorConnector) på Inverter UM eller kompaktInverter UEC ikke tilgængelig.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Maskinparameter MP_motorConnection</li> <li>- Kontakt kundeservice</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: fastlagte Masse: %4 [0.001*kg]</p>
237-18089	<p><b>Error message</b></p> <p>18089 WD-Overvågning har efterspurgt %1 (opnået:%4, forventet:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styringsenhed CC eller kompaktInverter UEC rapporterer, at Watchdog for Inverter UM eller kompaktInverter ikke mere bliver aktualiseret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontroller maskinen for korrekte skærmtilslutninger og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller Motor- hhv. lyslederkabel for korrekt tilslutning og skærmning</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1808A	<p><b>Error message</b></p> <p>1808A Initial kommunikation med Inverter mislykket CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved start af styringen kunne ingen kommunikation til Inverter opbygges.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spændingsforsyning</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Skift Inverter</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1808B	<p><b>Error message</b></p> <p>1808B Parameterfil ICTRL_xx.cmp fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indlæsning i Parameterfil ICTRL_xx.cmp forkert</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en ny Parameterfil med TNCopt</li> <li>- Skiftende Parameter ukendt</li> <li>- Skiftende Parameter med denne funktion ikke tilladt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1808C	<p><b>Error message</b></p> <p>1808C Parameter indlæsning: "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sikker slidparameter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
237-1808D	<p><b>Error message</b></p> <p>1808D Fejl ved bestemmelse af "WearAdaptFriction"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>der er opstået en fejl ved bestemmelse af "WearAdaptFriction"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kørselsprofil er ikke egnet til bestemmelse af slidparameter</li> <li>- Kørselsprofil er så lang, så dataoptagelsen afsluttes for tidligt.</li> <li>- Kørselsprofil er så kort, så der ikke kan opnås en konstant hastighed til måleværdioptagelse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilpasning af kørselsprofilen for at bestemme slidindekset</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1808E	<p><b>Error message</b></p> <p>1808E PWM-skift under drift er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter for PWM-Frekvens blev i løbende drift ændret.</li> <li>- De oprindelige maskinparameter viser en anden PWM-Frekvens.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alle maskinparameterfiler skal have samme PWM-Indstilling.</li> <li>- Ændre for alle delfiler og alle akser, at de ligger på samme PWM-udgang, PWM-Frekvens på den samme værdi.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1808F	<p><b>Error message</b></p> <p>1808F CC%2 Inkompatibel Motormålesystem %1, tilslutning X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den konfigurerede målesystemindgang for Controller, kan kun evaluerer digitalt ren serielle målesystemer. Måleudstyr med 1 Vpp-signal bliver ikke understøttet på denne indgang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hvis det handler om anvendelse af en motorgiver med 1vpp-giver: Anvend indgang X401 - X406 for denne CC og konfigurer med CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput.</li> <li>- Hvis det handler om en giver med ren seriel EnDat-Interface: Sæt Parameter CfgServoMotor/MP_motEncType på korrekt værdi.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18090	<p><b>Error message</b></p> <p>18090 CC%2 Inkompatibel pos. målesystem %1, tilslutning X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den konfigurerede målesystemindgang for Controller, kan kun evaluerer digitalt ren serielle målesystemer. Måleudstyr med 1 Vpp-signal bliver ikke understøttet på denne indgang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hvis det handler om anvendelse af en positionsgiver med 1vpp-giver: Anvend indgang X401 - X406 for denne CC og konfigurer med CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput.</li> <li>- Hvis det handler om en giver med ren seriel EnDat-Interface: Sæt Parameter CfgAxisHardware/MP_posEncoderType på korrekt værdi.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18091	<p><b>Error message</b></p> <p>18091 Omdr.styring: P-faktor eller nulstil tid for lille Akse 1%</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- P-Faktor for omdr.regulering i MP_vCtrlPropGain under CfgSpeedControl er for lille</li> <li>- Nulstillingstid for omdrregulering MP_vCtrlPropGain eller MP_vCtrlIntGain er for lille</li> <li>- Bit 20 ra MP_miscCtrlFunct0 under CfgCCAuxil er sat, selvom P-Faktor og nulstillingstid er for lille</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forhøj P-Faktor i MP_vCtrlPropGain</li> <li>- Forminsk I-Faktor i MP_vCtrlIntGain</li> <li>- Nulstil Bit 20 fra MP_miscCtrlFunct0</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>- The time monitor of the controller software reports an expiration.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</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>- The time monitor of the controller software reports an expiration.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18094	<p><b>Error message</b></p> <p>18094 CC%2 Fejl ved EnDat3-Initialisering %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der opstod et problem under initialisering af Endat3-grænsefladen (AddInfo [0] == 0).</li> <li>- Kommunikation med EnDat3-måleudstyr er ikke muligt (AddInfo[0] == 1).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gennemfør genstart af styringen</li> <li>- Skift reguleringsenhed CC</li> <li>- Kontroller forbindelseskabler til måleudstyr</li> <li>- Afbryd spændingsforsyning til udstyr i mindst 5 sek. (frakobl måleudstyr fra styringen) og genstart så styringen</li> <li>- Skift måleudstyr</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18096</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18096 Strømreguleringsparameter ikke korrekt %1 info %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parametrering af strømregulering (CfgCurrentControl) er ikke korrekt</li> <li>Info = 1: Blandet parameterisering er ikke tilladt: Anvend venligst kun (iCtrlPropGain og iCtrlIntGain) eller (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ og iCtrlIntGainQ)</li> <li>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, selvom iCtrlIntGain &gt; 0</li> <li>Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, selvom iCtrlIntGainD &gt; 0</li> <li>Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, selvom iCtrlIntGainQ &gt; 0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger Parametrering af strømregulator</li> <li>Info = 1: (iCtrlPropGain = 0 og iCtrlIntGain = 0) eller Sæt (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 og iCtrlIntGainQ = 0)</li> <li>Sæt Info = 2: iCtrlPropGain &gt; 0 eller iCtrlIntGain = 0</li> <li>Sæt Info = 3: iCtrlPropGainD &gt; 0 eller iCtrlIntGainD = 0</li> <li>Sæt Info = 4: iCtrlPropGainQ &gt; 0 eller iCtrlIntGainQ = 0</li> </ul>
<b>237-18097</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18097 Akse %1: Måling ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aksen blev ved måling kørt ud over kørselsgrænse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positioner akse med tilstrækkelig afstand til kørselsgrænse. Reducer den underliggende hastighed.</p>
<b>237-18098</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18098 Akse %1: Udkobling af reguleringssignal afbrudt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Drev ud eller slukket under udkobling af reguleringssignal.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Gentag måling med indkoblet drev.</p>
<b>237-18099</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18099 Omdr. afhængig PWM-frekvenskifter ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er konfigureret en omdr. afhængig skift af PWM-Frekvens med CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. Denne funktionalitet bliver i indlæst Software-version for drev-generation Gen 3 understøttes endnu ikke.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sæt Parameter CfgCurrentControl-&gt;iCtrlPwmType på 0.</li> <li>- PWM-Frekvens sættes evt. midlertidig på en højere værdi.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1809A	<p><b>Error message</b></p> <p>1809A TNCopt matchfrekvens blev startet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I TNCopt blev en automatisk udligningssekvens startet. Kontrol af styringen blev overtaget af TNCopt. Bevægelsen af akser kan startes automatisk!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller, om TNCopt er tilsluttet styringen og at udligningssekvens blev startet.</p>
237-1809B	<p><b>Error message</b></p> <p>1809B Akse %1: Svingning detekteret.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev fastslået en svingning under måling.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reducer amplitude på reguleringssignal. Fastslå, at reguleringskredsen har nok stabilitetsreserve.</p>
237-1809C	<p><b>Error message</b></p> <p>1809C Ikke tilladt type af referancering %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Parameter CfgReferencing-&gt;refType indstillede funktion er med den eksisterende encoder ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil en for encoder passende referencefunktion i nævnte Parameter.</p>
237-1809D	<p><b>Error message</b></p> <p>1809D CC%2: Forstyrrelse af intern forbindelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kommunikationen til en udstyrsintern styring er afbrudt. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spændingsforsyning udenfor tilladte tolerance</li> <li>- Hardware defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spændingsforsyning til relevante CC og udfør iht. håndbog.</li> <li>- Udskift CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-1809E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1809E CC%2: Forstyrrelse af intern forbindelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kommunikationen til en udstyrsintern styring er afbrudt. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spændingsforsyning udenfor tilladte tolerance</li> <li>- Hardware defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spændingsforsyning til relevante CC og udfør iht. håndbog.</li> <li>- Udskift CC</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
<b>237-1809F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1809F Akse %1: Mængde af amplitude ikke inden for det tilladte område</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Størrelsen på amplituden af excitationssignalet til måling af frekvensresponsen er uden for det tilladte område.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer maskinproducent</li> <li>- OEM-Makro for Cyklus 238 Maskinstatus mål kontrol/korriger (CfgSystemCycle-&gt;OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Kontroller værdi for reguleringsamplitude</li> <li>- Anbefaler indstilling: Amplitude bliver angivet som Faktor for mærkestrøm. En typisk værdi er 0,3.</li> </ul>
<b>237-180A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A0 Ikke frigivet Inverter-software installeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I Inverter er en ikke frigivet test-Software. Brugen af denne Software er kun tilladt til intern brug.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Softwareversion</li> <li>- Generer servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>237-180A1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A1 Tidsoverskridning Trigger</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Begivenheden, der udløser triggeren, fandt ikke sted i tide. Den programmerede tilspænding blev ikke opnået.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reducer den programmerede tilspænding.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180A2	<p><b>Error message</b></p> <p>180A2 Akse %1: Funktion %4 af styreenhed CC ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the function</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-180A3	<p><b>Error message</b></p> <p>180A3 Akse %1: Nulgennemgang af hastighed på %4 ved måling %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>
237-180A4	<p><b>Error message</b></p> <p>180A4 CC%2: Maksimal PC belastning øget akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved en ændret eller ny aktiveret maskinparameterblok har computerbelastning af CC øget i forhold til belastningen fra det oprindelige eller forrige maskinseparametersæt. Parametrene bidrager til beregningsbelastningen for PWM-Frekvens (CfgPowerStage &gt; ampPwmFreq), Regler-Performance (CfgAxisHardware &gt; ctrlPerformance) og ved Strømregler-Cyklustid (CfgCurrentControl &gt; iCtrlPwmType).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gennemfør genstart, for at indlæse det ændrede Parametersæt oprindeligt under opstart.</li> <li>- Initial indlæs Maskinparameterblok med den højeste computerbelastning (ellers aktiver med Attribut Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;(Achsbezeichner)-&gt;deactivatedAtStart = TRUE) og først derefter maskinparametersættet, der matcher den aktuelle hardwarekonfiguration (med mindre belastning).</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180A5	<p><b>Error message</b></p> <p>180A5 Akse %1: Fejl i måling opstået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- This is an internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-180A6	<p><b>Error message</b></p> <p>180A6 Akse %1: Vandfaldsdiagram-Måling: v_nom ikke konstant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Målhastigheden v_nom er ikke konstant under optagelsen af vandfaldsdiagrammet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt maskinproducenten</li> <li>- Mål OEM-Makro for Cyklus 238 maskinstatus kontroller/korriger (CfgSystemCycle &gt; OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Forhøj før- og efterløbstid</li> </ul>
237-180A7	<p><b>Error message</b></p> <p>180A7 CC%2: Kom-fejl med EnDat3-omdr. måleudstyr, Fejlkode %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er opstået en fejl ved kommunikation med EnDat3-måleudstyr</li> <li>- Fejlkode beskriver fejlen:</li> <li>- 0,1: Fejl i Bit overførselsskridt (PHY)</li> <li>- 2: CRC-Fejl i HPF eller en LPF</li> <li>- 3: WD-Fejl, intet svar fra måleudstyret blev genkendt i løbet af timeoutet</li> <li>- Mulig årsag:</li> <li>- Måleudstyr defekt</li> <li>- Kabel til Måleudstyr defekt</li> <li>- Fejl på måleudstyrets tilslutningskabel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Kontroller og evt. skift forbindelseskabler</li> <li>- Skift styringsenhed CC</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-180A8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A8 CC%2: Kom-fejl med EnDat3-længdemåleudstyr, Fejlkode %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er opstået en fejl ved kommunikation med EnDat3-måleudstyr</li> <li>- Fejlkode beskriver fejlen:</li> <li>- 0,1: Fejl i Bit overførselsskridt (PHY)</li> <li>- 2: CRC-Fejl i HPF eller en LPF</li> <li>- 3: WD-Fejl, intet svar fra måleudstyret blev genkendt i løbet af timeoutet</li> <li>- Mulig årsag:</li> <li>- Måleudstyr defekt</li> <li>- Kabel til Måleudstyr defekt</li> <li>- Fejl på måleudstyrets tilslutningskabel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Kontroller og evt. skift forbindelseskabler</li> <li>- Skift styringsenhed CC</li> </ul>
<b>237-180A9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A9 CC %2: Endat3-omdr. måleudstyr melder fejl, Fejlkode %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>EnDat3-Måleudstyr melder en fejl under cyklisk kommunikation</p> <p>Fejlkode beskriver årsagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: generering af data mislykket eller Systemudfald måleudstyr</li> <li>- 7: Position Singleturn defekt</li> <li>- 8: Position Multiturn defekt</li> <li>- 9: Måleudstyrets tilladte omgivelsesbetingelser er overskredet (f.eks. Temperatur)</li> <li>- 10: Tilladte elektriske driftsforhold (strøm og / eller spænding) overskredet eller faldet under</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Udstyrsspecifik fejlmelding 0-3 (bemærk måleudstyrsdokumentation)</li> <li>- 15: Ikke specificeret fejlmelding</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleudstyr</li> <li>- Tjek måleudstyrets omgivelsesbetingelser</li> <li>- Skift måleudstyr</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-180AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AA CC %2: Endat3-længdemåleudstyr melder fejl, Fejlkode %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>EnDat3-Måleudstyr melder en fejl under cyklisk kommunikation</p> <p>Fejlkode beskriver årsagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: generering af data mislykket eller Systemudfald måleudstyr</li> <li>- 7: Position Singleturn defekt</li> <li>- 8: Position Multiturn defekt</li> <li>- 9: Måleudstyrets tilladte omgivelsesbetingelser er overskredet (f.eks. Temperatur)</li> <li>- 10: Tilladte elektriske driftsforhold (strøm og / eller spænding) overskredet eller faldet under</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Udstyrsspecifik fejlmelding 0-3 (bemærk måleudstyrsdokumentation)</li> <li>- 15: Ikke specificeret fejlmelding</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleudstyr</li> <li>- Tjek måleudstyrets omgivelsesbetingelser</li> <li>- Skift måleudstyr</li> </ul>
<b>237-180AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AB CC%2: Fejl i Cyk. Kom. m. EnDat3-omdr. måleudstyr, Fejlkode %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under cyklisk Kommunikation melder måleudstyret en fejl</p> <p>Fejlkode beskriver årsagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Ugyldig Positionsdata blev transmitteret</li> <li>- 5: Måleudstyret understøtter ikke en anmodningskode</li> <li>- 6: En fejl, der ikke kan tildeles, blev signaleret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleudstyr</li> <li>- Kontroller yderligere henvendelser</li> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Ombyt styringsenhed CC</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-180AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AC CC%2: Fejl i Cyk. Kom. m. EnDat3-positionmåleudstyr, Fejlkode %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under cyklisk Kommunikation melder måleudstyret en fejl Fejlkode beskriver årsagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Ugyldig Positionsdata blev transmitteret</li> <li>- 5: Måleudstyret understøtter ikke en anmodningskode</li> <li>- 6: En fejl, der ikke kan tildeles, blev signaleret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleudstyr</li> <li>- Kontroller yderligere henvendelser</li> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Ombyt styringsenhed CC</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
<b>237-180AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AD CC%2: Advarsel fra EnDat3-Måleudstyr på %10; Advarselskode: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev signaleret en advarsel ved kommunikation med måleenheden Advarselskode beskriver årsagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Måleudstyrs tilstand/vedligeholdelse</li> <li>- 1: Grænsen for tilladte miljøforhold er tæt (f.eks. Temperatur)</li> <li>- 2: Grænse for elektriske driftsforhold nær (strøm/spænding)</li> <li>- 3: Temperaturadvarseltærskel overskredet</li> <li>- 4: Grænsen for den minimale batteriopladning er næsten nået</li> <li>- 5-8: Måleudstyrsspecifik advarsel 0-3</li> <li>- 9: Uspecifik advarsel fra måleudstyr</li> <li>- 10: En ikke tildelt advarsel bliver signaliseret</li> </ul> <p>Der kan være en mere alvorlig fejl i måleenheden i den nærmeste fremtid</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Foranstaltninger afhængigt af advarselskoden:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Måleudstyrsservice anbefales</li> <li>- 1, 4: Kontroller, at de omgivende forhold (f.eks. Temperatur) overholdes, og iværksæt foranstaltninger</li> <li>- 2: Overholdelse af de elektriske driftsforhold (f.eks. Bekræft spændingsforsyning)</li> <li>- 3: Sørg for, at de elektriske driftsforhold overholdes, og skift straks batteriet</li> <li>- 5-8: Foranstaltninger i henhold til måleudstyrs dokumentation</li> <li>- 9, 10: Kontroller måleudstyr, udskift måleudstyr, kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180AE	<p><b>Error message</b></p> <p>180AE CC%2: Temperaturadvarsel fra EnDat3 encoder ved %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: 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 for en EnDat3 LowPrio transmission er ugyldige</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-180B1	<p><b>Error message</b></p> <p>180B1 Tidsoverskridelse ved kommunikation med UM 3xx ved %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den beskrevne UM 3xx reagerede ikke rettidigt på en kommunikationsanmodning fra CC. Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspændingen 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspændingen</li> <li>-Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsmudset eller utilstrækkelig optisk tilkobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller kraftkabel for korrekt fastspænding</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation, evt forurening og korrekt tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM 3xx</li> <li>- Ombyt reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer Service-fil og kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180B2	<p><b>Error message</b></p> <p>180B2 Fejl i kommunikationen med UM 3xx ved %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I overførsel af strøm-Nom.-værdi fra UM til CC er telegrammer mislykket.</p> <p>Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspænding 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspænding</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsmudset eller utilstrækkelig optisk kobling af HFL</li> <li>- Intern Systemfejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller kraftkabel for korrekt fastspænding</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation, evt forurening og korrekt tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM 3xx</li> <li>- Ombyt reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer Service-fil og kontakt kundeservice</li> </ul>
237-180B3	<p><b>Error message</b></p> <p>180B3 Tidsoverskridelse i kommunikation med interne komponenter ved %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Positionsværdiormformermodulen, der er tildelt stikket, reagerede ikke i tide på en kommunikationsanmodning fra processoren.</p> <p>Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspænding 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for encoder kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for skærmforbindelse</li> <li>- Intern Systemfejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller encoder kabelføring på korrekt kontakt</li> <li>- Ombyt encoderen eller andre encoder i samme kolonne</li> <li>- ved X401 såvel X402, X431 eller X432</li> <li>- ved X403 såvel X404, X433 eller X434</li> <li>- ved X405 såvel X406, X435 eller X436</li> <li>- Ombyt Reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer servicefil og kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-180B4	<p><b>Error message</b></p> <p>180B4 Fejl i kommunikation med interne komponenter ved %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kommunikation med positionsværdiomformermodulet for det beskrevne stik er forstyrret.</p> <p>Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspænding 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for encoder kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for skærmforbindelse</li> <li>- Intern Systemfejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller encoder kabelføring på korrekt kontakt</li> <li>- Ombyt encoderen eller andre encoder i samme kolonne</li> <li>- ved X401 såvel X402, X431 eller X432</li> <li>- ved X403 såvel X404, X433 eller X434</li> <li>- ved X405 såvel X406, X435 eller X436</li> <li>- Ombyt Reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer servicefil og kontakt kundeservice</li> </ul>
237-180B5	<p><b>Error message</b></p> <p>180B5 For mange forkerte telegrammer fra en UM 3xx i sekvens %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For mange telegrammer mislykkedes i transmissionen af strøm-Nom.-værdi fra UM til CC.</p> <p>Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspændingen 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspænding</li> <li>-Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsudset eller utilstrækkelig optisk tilkobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller kraftkabel for korrekt fastspænding</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation, evt forurening og korrekt tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM 3xx</li> <li>- Ombyt reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer Service-fil og kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180B6	<p><b>Error message</b></p> <p>180B6 For mange forkerte telegrammer fra en UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For mange telegrammer er mislykkedes i transmissionen i overvågningstidsrummet af strøm-Nom.-værdi fra UM til CC. Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspændingen 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspænding</li> <li>-Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsmudset eller utilstrækkelig optisk tilkobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller kraftkabel for korrekt fastspænding</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation, evt forurening og korrekt tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM 3xx</li> <li>- Ombyt reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer Service-fil og kontakt kundeservice</li> </ul>
237-180B7	<p><b>Error message</b></p> <p>180B7 Fejlfrekvens for UM 3xx -telegrammerne er for høje %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Under transmissionen af strøm-Nom.-værdi fra UM til CC er fejlfrekvensen i telegrammerne over grænseværdien. Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspændingen 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspænding</li> <li>-Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsmudset eller utilstrækkelig optisk tilkobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskine hhv. kabelføring for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Kontroller kraftkabel for korrekt fastspænding</li> <li>- Kontroller HFL korrekt installation, evt forurening og korrekt tilslutning</li> <li>- Ombyt Inverter UM 3xx</li> <li>- Ombyt reguleringsenhed CC 3xx</li> <li>- Generer Service-fil og kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180B8	<p><b>Error message</b></p> <p>180B8 Mærkbare telegrammer fra UM 3xx% 1 under meddel- elsestærsklen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I overførsel af strøm-Nom.-værdi fra UM til CC er telegram- mer mislykket.</p> <p>Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspændingen 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspænding</li> <li>-Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsmudset eller utilstrækkelig optisk tilkobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ingen øjeblikkelig udbedring nødvendig, da der endnu ikke er opstået nogen fejlsituation</li> <li>- Muligvis som en sikkerhedsforanstaltning: Kontroller maskinen for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Muligvis som en sikkerhedsforanstaltning: Kontroller kraft- kabel korrekt tilslutning</li> <li>- Muligvis som en sikkerhedsforanstaltning: Kontroller HFL korrekt installation, evt. forurening og korrekte tilslutning</li> </ul>
237-180B9	<p><b>Error message</b></p> <p>180B9 Mærkbare telegrammer fra UM 3xx &amp;1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I overførsel af strøm-Nom.-værdi fra UM til CC er telegram- mer mislykket.</p> <p>Mulig årsag</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for forsyningsspændingen 24V</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for mellemkredsspænding</li> <li>-Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Motor-kabelføring</li> <li>- Elektromagnetisk interferens eller defekt elektrisk kontakt for Bremse-kabelføring</li> <li>- Tilsmudset eller utilstrækkelig optisk tilkobling af HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ingen øjeblikkelig udbedring nødvendig, da der endnu ikke er opstået nogen fejlsituation</li> <li>- Muligvis som en sikkerhedsforanstaltning: Kontroller maskine for korrekt skærmforbindelse og jordforbindelse</li> <li>- Muligvis som en sikkerhedsforanstaltning: Kontroller kraft- kabel for korrekt tilslutning</li> <li>- Muligvis som en sikkerhedsforanstaltning: Kontroller HFL for korrekt installation, evt. forurening og korrekt tilslutning</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180BA	<p><b>Error message</b></p> <p>180BA CC%2 EnDat2.2-Inkremental: Forkert absolut værdi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Referencekørsel mislykket</li> <li>- Tilbageførsel under referencekørsel</li> <li>- Flere overkørsel over samme referencemærke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Afbryd måleenheden fra forsyningsspændingen (mindst 10 Sekunder)</li> <li>- Afbryd maskinens forsyningsspænding (Hovedafbryder ude / inde)</li> </ul>
237-180BB	<p><b>Error message</b></p> <p>180BB Defekt FSuC Include-Datei CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interfaceversionerne af interne blokke (SOC og FSuC) på CC matcher ikke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Software version og gennemfør evt. opdatering</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
237-180BF	<p><b>Error message</b></p> <p>180BF Overløb af en intern kommunikationsbuffer CPU0 CC %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En intern buffer i styreenheden CC til midlertidig lagring af meddelelserne til hovedcomputeren MC er løbet over.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-180C0	<p><b>Error message</b></p> <p>180C0 Overløb af en intern kommunikationsbuffer CPU1 CC %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En intern buffer i styreenheden CC til midlertidig lagring af meddelelserne til hovedcomputeren MC er løbet over.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
237-180C1	<p><b>Error message</b></p> <p>180C1 Brug af en ikke-understøttet CC-hardware CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved at indstille bit 31 i CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 bruges en CC 61xx-reguleringsenhed, der ikke understøttes af denne softwareversion, bevidst.</p> <p>Softwarens korrekte funktion kan ikke garanteres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udskift CC (brug ID 66263x-03 eller højere)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-180C2	<p><b>Error message</b></p> <p>180C2 CC-hardware bliver ikke understøttet CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte CC 61xx-reguleringsenhed understøttes ikke af denne softwareversion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udskift CC (brug ID 66263x-03 eller højere)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
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>- En fejlindsprøjtning blev udløst via hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-180C5</b>	<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>
<b>237-180C6</b>	<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>
<b>237-180C7</b>	<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>
<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<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>
<b>237-180CB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180CB Axis %1: cycle had to be canceled</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>Restart the cycle</p>
<b>237-18500</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18500 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksumfejl ved måleudstyrdata</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Ombyt evt. styreenhed (CC hhv. UEC)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-18501	<p><b>Error message</b></p> <p>18501 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl BlockID X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Blok-ID fejl ved måleudstyrdata</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Reboot styringen</li><li>- Ombyt evt. styreenhed (CC hhv. UEC)</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
237-18502	<p><b>Error message</b></p> <p>18502 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl amplitude for lille X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Amplitude fra måleudstyr for lille.</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kontroller måleudstyrets spændingsforsyning</li><li>- Kontroller måleudstyrskabler</li><li>- Byt måleudstyr</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
237-18503	<p><b>Error message</b></p> <p>18503 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl amplitude for stor X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Amplitude fra måleudstyr for stor.</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kontroller måleudstyrskabler</li><li>- But evt. måleudstyr</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
237-18504	<p><b>Error message</b></p> <p>18504 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl frekvens defekt X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Frekvensfejl i måleudstyrsignal</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kontroller kabler til måleudstyr inkl. skærmning</li><li>- Ombyt evt. måleudstyr</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18505	<p><b>Error message</b></p> <p>18505 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl Latchcntr. ikke inkremental X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defekt Latchcounter i måleudstyrsdata</li> <li>- Ingen nye målerudstyrsdata modtaget</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gennemfør genstart af styring</li> <li>- Ombyt evt. reguleringsenhed (CC hhv. UEC) eller måleudstyr (kun ved EnDat)</li> <li>- Kontroller måleudstyrstilslutning og forbindelser</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18506	<p><b>Error message</b></p> <p>18506 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl Pin-ID X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PIN-ID i måleudstyrdata fejlbehæftet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt evt. styringsenhed (CC hhv. UEC)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18507	<p><b>Error message</b></p> <p>18507 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl EnDat22 F1 Bit sat X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbit F1 i EnDat22 måleudstyr sat</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk tips for følgende alarm</li> <li>- Kontroller/skift måleudstyrskabler</li> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18508	<p><b>Error message</b></p> <p>18508 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl EnDat22 F2 Bit sat X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbit F2 i EnDat22 måleudstyr sat</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk tips for følgende alarm</li> <li>- Kontroller/skift måleudstyrskabler</li> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>237-18509</b>	<p><b>Error message</b> 18509 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl EnDat22 CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Checksumfejl ved EnDat22 måleudstyrdata</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller/ombyt måleudstyrkabler - Ombyt måleudstyr - Kontakt kundeservice</p>
<b>237-1850A</b>	<p><b>Error message</b> 1850A SKERN-CC%2: Måleudstyrsfejl Bloknummer X%4</p> <p><b>Cause of error</b> Bloknummeret i målerdataene er forkert.</p> <p><b>Error correction</b> - Ombyt evt. styringsenhed (CC hhv. UEC) - Kontakt kundeservice</p>
<b>237-18510</b>	<p><b>Error message</b> 18510 SKERN-CC%2: Måleudstyrfejl ugyldig overløbsværdi X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Ugyldig overløbsværdi ved måleudstyrdata</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
<b>237-18511</b>	<p><b>Error message</b> 18511 SKERN-CC%2: Måleudstyrsfejl: gruppefejl i 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>
<b>237-18520</b>	<p><b>Error message</b> 18520 SKERN-CC%2: CRC Fejl ved cyklisk Inverterkommunikation %1</p> <p><b>Cause of error</b> - CRC fejl ved cyklisk FS kommunikation med Inverter</p> <p><b>Error correction</b> - Reboot styringen - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18521	<p><b>Error message</b></p> <p>18521 SKERN-CC%2: Tæller fejl ved cyk. Inverterkommunikation %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet pakketæller ved cyklisk FS kommunikation med Inverter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18522	<p><b>Error message</b></p> <p>18522 SKERN-CC%2: Checksum forkert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksumsfejl af UM-DriveID ved cyklisk FS kommunikation med Inverter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18523	<p><b>Error message</b></p> <p>18523 UM (FS.B): CRC Fejl ved cyklisk UM-Kommunikation CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CRC fejl ved cyklisk FS kommunikation med Inverter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18524	<p><b>Error message</b></p> <p>18524 UM (FS.B): Tæller fejl ved cyklisk UM-Kommunikation CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejlbehæftet pakketæller ved cyklisk FS kommunikation med Inverter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18525	<p><b>Error message</b></p> <p>18525 UM (FS.B): Checksumfejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksumsfejl af UM-DriveID ved cyklisk FS kommunikation med Inverter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18530	<p><b>Error message</b></p> <p>18530 SKERN-CC%2: Aksestatus ved SMP ændring ikke STO %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aksen var ikke i tildstand STO ved ændring af følgende Parameter: hsciCclIndex, inverterInterface, motorConnector</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sluk for det berørte drev inden parameterændring hhv. sæt den i STO tilstand</li> <li>- Kontroller PLC/SPLC Program og tilpas evt.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18531	<p><b>Error message</b></p> <p>18531 SKERN-CC%2: Watchdogfejl SKERN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Softwarefejl (Watchdog Low Prio Cyklus)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> </ul>
237-18540	<p><b>Error message</b></p> <p>18540 Måleudstyr ved X%4: Fejl ved test af signalamplitude</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully</li> <li>- The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check connections and cable of the encoder</li> <li>- Replace encoder or cable</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18541	<p><b>Error message</b></p> <p>18541 EnDat-Giver på X%4: Tvangs dynamisering mislykket</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved angivet stik er et måleudstyr med EnDat-Interface tilsluttet. Der opstod en fejl ved dette måleudstyr ved tvangs dynamisering. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Måleudstyr ikke korrekt tilsluttet</li> <li>- Måleudstyr defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller kabel og tilslutning af måleudstyr</li> <li>- Udskift kabel eller måleudstyr om nødvendigt</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18542	<p><b>Error message</b></p> <p>18542 SKERN-CC%2: Single-Event-Upset-Fehler (SEU) blev bestemt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern Software-Fejl</li> <li>- Mulig sporadisk fejl ved EMV-indstråling</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styring</li> <li>- Kontroller skærmning hhv. skærmforbindelse af udstyr</li> <li>- Mulig EMV-kilde afskærmes eller fjernes</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18544	<p><b>Error message</b></p> <p>18544 SKERN-CC%2: Inverter SS0 kald akse%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderlig melding fra Inverter</li> <li>- Reboot styringen</li> </ul>
237-18545	<p><b>Error message</b></p> <p>18545 SKERN-CC%2: Inverter SS1F kald akse%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS1F</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderlig melding fra Inverter</li> <li>- Reboot styringen</li> </ul>
237-18546	<p><b>Error message</b></p> <p>18546 SKERN-CC%2: Inverter Watchdog fejl FSuC akse%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FS.B i Inverter melder en Watchdog Fejl FS.A (WDF.A)</li> <li>- FS.A i Inverter er ikke mere driftsklar</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Skift evt. Inverter</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18547	<p><b>Error message</b></p> <p>18547 SKERN-CC%2: Inverter FS.A spændingsforsyning fejlbehæftet akse%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En intern forsyningsspænding er for høj eller lille.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderlig melding fra Inverter</li> <li>- Kontroller forsyningsspænding til Inverter (Brostik X76)</li> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Skift evt. Inverter</li> </ul>
237-18548	<p><b>Error message</b></p> <p>18548 SKERN-CC%2: Inverter kræver en SS1 reaktion akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderligere meldinger fra Inverter</li> </ul>
237-18549	<p><b>Error message</b></p> <p>18549 SKERN-CC%2: Inverter kræver en SS2 reaktion akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderligere meldinger fra Inverter</li> </ul>
237-18550	<p><b>Error message</b></p> <p>18550 Testkommando blev modtaget i en Release-Software!</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: Stuck-At-Fault på Temperatur-Kanal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AD-Wandler-Kanal (fra styringsenhed) til dedektering af Board-Temperatur er defekt</li> <li>- Styringsenhedens Firmware har fastslået en fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ombyt evt. styringsenhed (CC hhv. UEC)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18553	<p><b>Error message</b> 18553 SKERN-CC%2: Stuck-At-Fault i spændings-Kanal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reguleringsenhed defekt (ADC-Kanal).</li> <li>- Driverproblem i Firmware af reguleringsenhed (CC, UEC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> <li>- Skift evt. styringsenhed (CC, UEC).</li> </ul>
237-18554	<p><b>Error message</b> 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 krav %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderlig melding fra Inverter</li> <li>- Reboot styringen</li> </ul>
237-18555	<p><b>Error message</b> 18555 UM (FS-B): UM kræver SS1F CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS1F</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderlig melding fra Inverter</li> <li>- Reboot styringen</li> </ul>
237-18556	<p><b>Error message</b> 18556 UM (FS.B): Watchdogfejl UM-FS.A CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FS.B i Inverter melder en Watchdog Fejl FS.A (WDF.A)</li> <li>- FS.A i Inverter er ikke mere driftsklar</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Skift evt. Inverter</li> </ul>
237-18557	<p><b>Error message</b> 18557 UM (FS.B): UM-FS.A Spændingsforsyning defekt CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En intern forsyningsspænding er for høj eller lille.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderlig melding fra Inverter</li> <li>- Kontroller forsyningsspænding til Inverter (Brostik X76)</li> <li>- Reboot styringen</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Skift evt. Inverter</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-18558	<p><b>Error message</b></p> <p>18558 UM (FS.B): UM kræver SS1 Reaktion CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderligere meldinger fra Inverter</li> </ul>
237-18559	<p><b>Error message</b></p> <p>18559 UM (FS.B): UM kræver SS2 Reaktion CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter kræver ved cykliske UM(FS.B) Kommunikation en Stopfunktion SS2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk yderligere meldinger fra Inverter</li> </ul>
237-1855A	<p><b>Error message</b></p> <p>1855A SKERN-CC%2: EnDat-Tvungen dynamisering ikke udført</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kontrol af EnDat22-tvangskontrolprocedure ved afslutning af første selvtest er mislykket. En vellykket udført EnDat-tvangskontrolprocedure blev ikke genkendt i de sidste 168 timer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleudstyr for fejl/Defekt</li> <li>- Skift måleudstyr</li> </ul>
237-1855B	<p><b>Error message</b></p> <p>1855B SKERN-CC%2: Interval overtrædelse EnDat tvunget dynamisering</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Det mindste tidsinterval (4 timer) til næste EnDat-tvangskontrolprocedure blev overtrådt (AddInfo[4] = 2)</li> <li>- Det største tidsinterval (168 timer) til næste EnDat-tvangskontrolprocedure blev overtrådt (AddInfo[4] = 1)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis fejlen sker igen: Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1855C	<p><b>Error message</b></p> <p>1855C SKERN-CC%2: Fejl under EnDat tvunget dynamisering</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den identificerede dynamiske fejlbit matcher ikke det dynamiske fejltilfælde.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Kontroller måleudstyr for fejl/Defekt</li> <li>- Skift måleudstyr</li> <li>- Hvis fejlen opstår igen efter skift af måleudstyr: Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1855D	<p><b>Error message</b></p> <p>1855D SKERN-CC%2: Fejl ved kontrol af kontrolposition, Akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En betingelse blev overtrådt ved kontrol af kontrolpositionen, mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intern position stemmer ikke overens med den parametrede testposition</li> <li>- Fatal fejltilstand aktiv</li> <li>- Akse ikke kørt i reference</li> <li>- Akse i bevægelse</li> <li>- Accept knappen er ikke trykket</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller og eliminer mulige årsager til problemerne</li> <li>- kontrollere kontrolposition</li> <li>- Hvis alle årsager kan udelukkes, kontakt kundeservice</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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: Måleudstyrsadvarsel amplitude for lille X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitude fra måleudstyr for lille.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller måleudstyrets spændingsforsyning</li> <li>- Kontroller måleudstyrskabler</li> <li>- Byt måleudstyr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-18801	<p><b>Error message</b></p> <p>18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_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: Testsoftware indlæst uden sikkerhedsfrigivelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I CC er en Testsoftware uden sikkerhedsfrigivelse</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- denne Software blev ikke testet og er ikke frigivet</li> <li>- ingen checsum bliver beregnet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- efter fejlkvittering kan denne Software udelukkende anvendes til test</li> <li>- Kontroler Softwareversion</li> <li>- Generer servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-18803	<p><b>Error message</b></p> <p>18803 CC%2 Synkronisering af SPLC-Kørselstidssystem mistet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mekanismen for synkronisering af SPLC-Kørselstidssystem-routine på alle styreenheder CC giver en fejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer Service-fil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> <li>- Genstart styringen</li> </ul>
237-18804	<p><b>Error message</b></p> <p>18804 SKERN-CC%2: FS-Konfigurationsfejl Stiknummer %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den anvendte EnDat-kodertype understøttes ikke. Kun lineære eller roterende EnDat-encodere understøttes til applikationer med funktionssikkerhed FS. Enten en EIB eller en ukendt EnDat encoder blev fundet for encoderen konfigureret under CfgAxParSafety-&gt;encoder-ForSafety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tjek encoder-konfigurationen under CfgAxParSafety-&gt;encoderForSafety</p>
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
237-19000	<p><b>Error message</b></p> <p>19000 DQ-LT %1: Overstrøm ID=%4; fejlværdi=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Strømforsyningen har opdaget en overstrøm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Styring er parameteret forkert.</li> <li>- Motoren har en kortslutning eller jordslutning.</li> <li>- U/f-drift: Opstartsrampe indstillet for lille.</li> <li>- U/f-drift: Motorens nominelle strøm er væsentlig større end fra motor modulet.</li> <li>- Fødning: Store aflade- og opladningsstrømme ved netspændingsindbrud.</li> <li>- Fødning: Store afladestrømme ved motor overbelastning og indbrud af mellemkredsspænding.</li> <li>- Fødning: Kortslutningsstrømme ved indkobling på grund af manglende kommuteringsdrossel.</li> <li>- Forsyningsledningen er ikke tilsluttet korrekt.</li> <li>- Forsyningsledningen overskrider den maksimalt tilladte længde.</li> <li>- Strømforsyning defekt</li> </ul> <p>Støjværdi (fortolkes bit-vis):</p> <p>Bit 0: Fase U.</p> <p>Bit 1: Fase V.</p> <p>Bit 2: Fase W.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér motordata, gennemfør eventuelt idriftsættelse.</li> <li>- Kontrollér koblingsmåden af motoren (stjerne-trekant).</li> <li>- U/f-drift: Forstør ppstartsrampe.</li> <li>- U/f-drift: Kontrollér samordningen af den nominelle strøm fra motor og motor modul.</li> <li>- Fødning: Kontrollér netkvaliteten.</li> <li>- Fødning: Formindsk motor belastning</li> <li>- Fødning: Korrekt tilslutning af netkommuteringsdrossel.</li> <li>- Kontrollere tilslutninger af forsyningskabler.</li> <li>- Kontrollere forsyningskabler for kortslutning eller jord-fejl.</li> <li>- Kontrollere længden af forsyningskabler.</li> <li>- Udskift strømforsyning</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-19001	<p><b>Error message</b></p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: Nulmærkeafstand ID=%4; fejl-værdi=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den målte nulmærkeafstand svarer ikke til den parametriserede nulmærkeafstand.</p> <p>Ved afstandskoderede givere bliver nulmærkeafstanden fremskaffet fra parvis erkendte nulmærker.</p> <p>Herfra fremkommer det, at et manglende nulmærke afhængig af pardannelsen kan føre til ingen forstyrrelse og heller ikke har nogen påvirkning af systemet.</p> <p>Støjværdi (decimal fortolkning):</p> <p>Sidste målte nulmærkeafstand i inkremitter (4 inkremitter = 1 giverstreg).</p> <p>Fortegnet kendetegner kørselsretningen ved registreringen af nulmærkeafstanden.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollere EMV-passende flytning af giverledninger.</li> <li>- Kontrollere stikforbindelser</li> <li>- Kontrollere givertype (giver med ækvivalent nulmærker).</li> <li>- Giver hhv. giverledning udskiftes</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttet automatisk, da der foreligger en fejl.</p> <p>Der opstod en fejl i pp_GenFB_NCC Signal (PL-Systemmodul).</p> <p>Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i kontrolsystemet førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til signalet pp_GenFB_NCC</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4  1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4  1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttetede automatisk, da der foreligger en fejl.  Der opstod en fejl i -ES.B Signal (PL-Systemmodul).  Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i kontrolsystemet førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til signal -ES.B.</li> </ul> <p>Underret service</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4  1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttetede automatisk, da der foreligger en fejl.  Der opstod en fejl i CVO Signal (PL-Systemmodul).  Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i NC førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til signal CVO.</li> </ul> <p>Underret service</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttetede automatisk, da der foreligger en fejl.  Der opstod en fejl i RDY.PS (X69-17a) Signal fra forsyningsmodul.  Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i NC førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til signal RDY.PS (X69-17a).</li> </ul> <p>Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttetede automatisk, da der foreligger en fejl. Der opstod en fejl i pp_GenMKG Signal (SMOP). Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i NC førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til signal pp_GenMKG.</li> </ul> <p>Underret service</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttetede automatisk, da der foreligger en fejl. Der opstod en fejl i signal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i NC førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til Beskyttelsesdør/signal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO.</li> </ul> <p>Underret service</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttetede automatisk, da der foreligger en fejl. Der opstod en fejl i pp_GenFB_NCC Signal (PL-Systemmodul). Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i styringen førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller ledningerne til pp_GenFB_NCC Signal..</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4 1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttet automatisk, da der foreligger en fejl i selvtest eller Hardware/ledninger. Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt. Styringen udfører ikke en bestemt test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i styringen førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller og evt. skift Hardware/ledninger (PWM-fladkabel)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4 1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4 1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttet automatisk, da der foreligger en fejl i testafvikling eller Hardware. Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt. Styringen udfører ikke en bestemt test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i styringen førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller og evt. skift Hardware</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lukningstesten sluttet automatisk, da der foreligger en fejl i testafvikling eller Hardware. Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt. Styringen udfører ikke en bestemt test.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller, om en tidligere systemfejl i styringen førte til annullering af en testsektion</li> <li>- Kontroller Hardware/ledninger, om SPL / SMOP A-udgange er faste på High-Pegel</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b> Lukningstesten sluttet automatisk, da der foreligger en fejl i testafvikling eller Hardware. Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt. Styringen udfører ikke en bestemt test.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller, om en tidligere systemfejl i styringen førte til annullering af en testsektion - Kontroller Hardware/ledninger, om SPL/SMOP B-udgange er faste på High-Pegel - Kontakt kundeservice</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Afbrydelse af udkoblingstest %4</p> <p><b>Cause of error</b> Der opstod en fejl i testsekvensen eller en anden fejl, der førte til, at drevet blev slukket og bremsetesten blev afbrudt. Styringen stoppede ikke en selvtest korrekt. Styringen udfører ikke en bestemt test.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller, om en tidligere systemfejl i styringen førte til annullering af en testsektion - Kontroller Software-version - Kontakt kundeservice</p>
237-3001	<p><b>Error message</b> 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3002	<p><b>Error message</b> 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<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

Fejlnummer	Beskrivelse
237-3019	<p><b>Error message</b></p> <p>13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- 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></p> <p>- Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3801	<p><b>Error message</b></p> <p>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></p> <p>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></p> <p>13804 UM-SOC: Topologi-kontrol af UM-parameter mislykket %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3805	<p><b>Error message</b></p> <p>13805 UM-SOC: FS-konfigurationsdata blev forvrænget %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3806	<p><b>Error message</b></p> <p>13806 UM-SOC: UM-DriveID fra UM-SOC og UM-FSuC er ikke ens %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
237-3820	<p><b>Error message</b></p> <p>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></p> <p>13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
237-8800	<p><b>Error message</b></p> <p>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></p> <p>1000 UVR%2 Overstrøm</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsyningsenheden har opdaget en overskridelse af den tilladte strøm på Deres nettilslutning</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
238-1001	<p><b>Error message</b></p> <p>1001 UVR%2 Fasestrøm for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den fra forsyningsenheden registreredenetstrøm er tæt på maksimal tilladte værdi</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller opbygning af Invertersystem</p> <p>- reducer effekt fra Invertersystem</p> <p>- Kontakt kundeservice</p>
238-1002	<p><b>Error message</b></p> <p>1002 UVR%2 Mellemkredsspænding for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsyningsenheden har registreret at mellemkredsspændingen er for høj</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
238-1003	<p><b>Error message</b> 1003 UVR%2 Netfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden har registreret defekt forsyningsnet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller nettilslutning og sørg for korrekt nettilslutning - Kontakt kundeservice</p>
238-1004	<p><b>Error message</b> 1004 UVR%2 Mellemkredsspænding for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden har registreret at mellemkredsspændingen er for lav.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller nettilslutning - Kontroller Parameter og Stabilitet for forsyningsnet - Kontakt kundeservice</p>
238-1006	<p><b>Error message</b> 1006 UVR%2 Lækstrøm for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Lækstrømsovervågning for forsyningsenhed har registreret en ikke tilladt høj værdi.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller kabler for effektdel og motor - Kontroller motorkabler og mellemkreds for tilstrækkelig isolationsmodstand mod jord - Kontakt kundeservice</p>
238-1007	<p><b>Error message</b> 1007 UVR%2 Temperatur på køleemne for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value.</p> <p><b>Error correction</b> Reduce the load</p>
238-1008	<p><b>Error message</b> 1008 UVR%2 Fejl i IGBT kontrol</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden har registreret en fejl ved IGBT kontrollen</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>238-100A</b>	<p><b>Error message</b> 100A UVR%2 Temperatur på køleelement for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Køleelementtemperatur i forsyningsenheden UVR har nået en kritisk værdi.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducer effektbelastning fra mellemkreds</li> <li>- Kontroller temperatur hhv. Klimaudstyr af kontrolskab</li> <li>- Kontroller frirum til udluftning om forsyningsenhed</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul> </p>
<b>238-100B</b>	<p><b>Error message</b> 100B UVR%2 Fejl ved mellemkredsladning</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden har registreret en fejl ved afladning af mellemkreds.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>-Kontroller mellemkredsspænding hhv. mellemkredskabling for kortsslutning</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul> </p>
<b>238-100C</b>	<p><b>Error message</b> 100C UVR%2 Service funktion aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> Servicefunktion for UVR blev aktiveret. Styringen af UVR sker kun via service-Interface.</p> <p><b>Error correction</b> Afslut servicefunktion ved service-Interface.</p>
<b>238-100D</b>	<p><b>Error message</b> 100D UVR%2 Fejlbehæftet PWM-kontrol</p> <p><b>Cause of error</b> Overvågningen af PWM-kontrol melder en fejl</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
<b>238-100E</b>	<p><b>Error message</b> 100E UVR%2 Hardwaregenkendelse fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Hardwareregistrering af forsyningsenhed (HIK) er fejlbehæftet</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
238-100F	<p><b>Error message</b> 100F UVR%2 Konfigurationsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationen af forsyningsenhed er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Konfiguration af forsyningsenhed og korriger evt. (CfgSupplyModule3xx) - Kontakt kundeservice</p>
238-1010	<p><b>Error message</b> 1010 UVR%2 Lavspænding defekt</p> <p><b>Cause of error</b> Overvågningen af forsyningsspænding i forsyningsenheden melder en fejl</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
238-1011	<p><b>Error message</b> 1011 UVR%2 Fejl på Netdelsventilatoren</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden UVR har registreret en fejl af strømforsyningsventilator.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller strømforsyningsventilator: Er denne fysiks blokeret eller af snavs - Kontakt kundeservice</p>
238-1012	<p><b>Error message</b> 1012 UVR%2 Softwarefejl</p> <p><b>Cause of error</b> Interne fejl forsyningsenhed</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
238-1013	<p><b>Error message</b> 1013 UVR%2 Fejl ved selvtest</p> <p><b>Cause of error</b> Ved intern selvtest af forsyningsenhed er der opstået en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller forsyningsenheds kabler - Kontakt kundeservice</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
238-1014	<p><b>Error message</b></p> <p>1014 UVR%2 Reguleringsfejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er opstået en fejl ved regulering i forsyningsenheden</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
238-1015	<p><b>Error message</b></p> <p>1015 UVR%2 Overbelastning af +24V integreret strømforsyning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>24V Strømforbrug i integreret netdel af UVR har overskredet den maksimale tilladte værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller kabling af +24 V (X76, X90) i UVR integreret netdel</li> <li>- Kontroller forbrug ved +24 V og reducer evt.</li> <li>- Kontroller maskinens konfiguration i overensstemmelse med den tekniske vejledning for dit inverter system</li> <li>- Kontroller konfiguration af CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
238-1016	<p><b>Error message</b></p> <p>1016 UVR%2 CRC-Fejl af HSCI-overførsel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved dataoverførsel via HSCI blev der registreret en checksum fejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller HSCI-kabler og HSCI-fordindelse</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
238-1017	<p><b>Error message</b></p> <p>1017 UVR %2 Maksimal tilladt mellemkredskapacitet overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsyningsenheden UVR har registreret en ikke tilladt høj mellemkredskapacitet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller opbygning af Invertersystem</li> <li>- Reducer antal af tilsluttede mellemkreds modul (UM,CHM)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
238-1018	<p><b>Error message</b></p> <p>1018 UVR%2 Processortemperatur har kritisk værdi</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Processortemperatur i UVR har opnået en kritisk værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller temperatur i kontrolskab</li> <li>- Kontroller funktion af klimaanlæg</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
238-1019	<p><b>Error message</b></p> <p>1019 UVR%2 Maksimaltemperatur for Processor overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Processerens maksimaltemperatur i forsyningsenhed blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller temperatur i kontrolskab</li> <li>- Kontroller funktion af klimaanlæg</li> <li>- reducer effekt af Invertersystem</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
238-101A	<p><b>Error message</b></p> <p>101A UVR%2 Synkronisering med forsyningsnet mislykket</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Synkronicering mellem forsyningsenhed og forsyningsnet mislykket.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller for fejlbehæftet tilslutning af strømkabler</li> <li>- Kontroller SITOR sikring for Invertersystem</li> <li>- Kontroller forsyningsnet</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
238-101B	<p><b>Error message</b></p> <p>101B UVR%2 Størrelsen af mellemkreds-centerspænding for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forsyningsenheden UVR har registreret, at størrelse af mellemkreds-middelspænding har opnået en ikke tilladt høj værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller forsyningsspænding af UVR (netspænding).</li> <li>- Sørg for, at operationen foregår på et TN-netværk. Drift af TT eller IT-net er ikke tilladt. Bemærk den tekniske håndbog for Deres Invertersystem.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>238-101C</b>	<p><b>Error message</b> 101C UVR%2 Fejlbehæftet spændingsmåling</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden har registreret en fejl i mellemkredsspændingmåling</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
<b>238-101D</b>	<p><b>Error message</b> 101D UVR%2 Konfigureret mellemkredsspænding for lille</p> <p><b>Cause of error</b> De i MP_dcLinkVoltage konfigurerede mellemkredsspænding er for lille. Den konfigurerede mellemkredsspænding skal være større end den korrigerede værdi den tilhørende netspænding. Bliver forsyningsenheden drevet af f.eks. en netspænding på 3AC 480V, skal maskinproducenten producerer mellemkredsspænding i MP_dcLinkVoltage på DC 720V</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Indlæsning i Parameter CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage og eventuelt korriger. - Kontakt service</p>
<b>238-101E</b>	<p><b>Error message</b> 101E UVR%2 Temperatursensor leverer forkert data</p> <p><b>Cause of error</b> Temperationsensor i forsyningsenhed er defekt eller sender fejlbehæftede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
<b>238-101F</b>	<p><b>Error message</b> 101F UVR%2 Ingen hhv. forkert KDR tilsluttet</p> <p><b>Cause of error</b> The inductance of the commutating reactor was determined to be too low. Perhaps no commutating reactor is connected, or the connection is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Check whether the commutating reactor is connected correctly - Check the inductance of the commutating reactor - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
238-1021	<p><b>Error message</b> 1021 UVR%2 Mellemkredsspænding for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Forsyningsenheden melder en for lille mellemkredsspænding.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller nettilslutning - Kontakt kundeservice</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: Intern fejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (uventet programafvikling)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0002	<p><b>Error message</b> 2 MC-FSUC: Intern fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (uventet programafvikling)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0003	<p><b>Error message</b> 3 UM-FSUC: Intern fejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (uventet programafvikling)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0004	<p><b>Error message</b> 4 CC-FSUC: Spændingsfejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Spændingsovervågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>
239-0005	<p><b>Error message</b> 5 MC-FSUC: Spændingsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Spændingsovervågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>
239-0006	<p><b>Error message</b> 6 UM-FSUC: Spændingsfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Spændingsovervågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>
239-0007	<p><b>Error message</b> 7 CC-FSUC: Temperaturfejl CC%2 %1 (Temperatur: %6,%7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>
239-0008	<p><b>Error message</b> 8 MC-FSUC: Temperaturfejl (Temperatur: %6,%7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-000A	<p><b>Error message</b> A CC-FSUC: Parameteriseringen mislykkedes 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>
239-000C	<p><b>Error message</b> C UM-FSUC: FS-Parameter inkonsistent 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>
239-000D	<p><b>Error message</b> D CC-FSUC: Cyklisk Kommunikation mislykkedes 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>
239-000F	<p><b>Error message</b> F UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation mislykkedes 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>
239-0010	<p><b>Error message</b> 10 CC-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0011	<b>Error message</b> 11 MC-FSUC: Software inkonsistent <b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget) <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Generer en servicefil</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
239-0012	<b>Error message</b> 12 UM-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget) <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Generer en servicefil</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
239-0013	<b>Error message</b> 13 CC-FSUC: Stackfejl CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (Stak hukommelse) <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Generer en servicefil</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
239-0014	<b>Error message</b> 14 MC-FSUC: Stackfejl <b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (Stak hukommelse) <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Generer en servicefil</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>
239-0015	<b>Error message</b> 15 UM-FSUC: Stackfejl CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (Stak hukommelse) <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Generer en servicefil</li><li>- Kontakt kundeservice</li></ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0016	<p><b>Error message</b> 16 CC-FSUC: Intern Softwarefejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0017	<p><b>Error message</b> 17 MC-FSUC: Intern Softwarefejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0018	<p><b>Error message</b> 18 UM-FSUC: Intern Softwarefejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0019	<p><b>Error message</b> 19 CC-FSUC: RAM-Fejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (RAM hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-001A	<p><b>Error message</b> 1A MC-FSUC: RAM-Fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (RAM hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
239-001B	<b>Error message</b> 1B UM-FSUC: RAM-Fejl CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (RAM hukommelse) <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-001C	<b>Error message</b> 1C CC-FSUC: Fejl i spændingsovervågning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> FSUC melder en defekt spændingsovervågning. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-001D	<b>Error message</b> 1D MC-FSUC: Fejl i spændingsovervågning <b>Cause of error</b> FSUC melder en defekt spændingsovervågning. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-001E	<b>Error message</b> 1E UM-FSUC: Fejl i spændingsovervågning CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> FSUC melder en defekt spændingsovervågning. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-001F	<b>Error message</b> 1F CC-FSUC: Initial kontrol af softwarekonsistens CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget) <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0020	<p><b>Error message</b> 20 MC-FSUC: Initial kontrol af softwarekonsistens</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0021	<p><b>Error message</b> 21 UM-FSUC: Initial kontrol af softwarekonsistens CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0022	<p><b>Error message</b> 22 CC-FSUC: Cyklisk Kommunikation overbelastet CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC indeholder for mange cykliske meddelelser.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0024	<p><b>Error message</b> 24 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation overbelastet CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC indeholder for mange cykliske meddelelser.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0025	<p><b>Error message</b> 25 CC-FSUC: Cyklisk Kommunikation forstyrret CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Den cykliske kommunikation er forstyrret på FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>26 MC-FSUC: Cyklisk Kommunikation forstyrret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den cykliske kommunikation er forstyrret på FSUC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>27 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation forstyrret CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den cykliske kommunikation er forstyrret på FSUC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>2A UM-FSUC: Ikke tilladt Re-konfiguration CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generate the service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
239-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>2D UM-FSUC: Udstyr parameter inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generate the service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
239-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>30 UM-FSUC: FS-Konfigurationsdata af B-Kanal ugyldig CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generate the service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0033	<p><b>Error message</b> 33 UM-FSUC: Ugyldig anmodning om selvtest 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: Selvtest afbrudt 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: B-Kanal Spændingsfejl 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: Watchdog B faldt ud 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: Intern Watchdog defekt CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Watchdog af FSUC kunne ikke konfigureres.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>239-003E</b>	<p><b>Error message</b> 3E MC-FSUC: Intern Watchdog defekt</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Watchdog af FSUC kunne ikke konfigureres.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
<b>239-003F</b>	<p><b>Error message</b> 3F UM-FSUC: Intern Watchdog defekt CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Watchdog af FSUC kunne ikke konfigureres.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
<b>239-0042</b>	<p><b>Error message</b> 42 UM-FSUC: Intern Kommunikationsfejl 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>
<b>239-0045</b>	<p><b>Error message</b> 45 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation inkonsistent 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>
<b>239-0048</b>	<p><b>Error message</b> 48 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation inkonsistent 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>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>4B UM-FSUC: Motortilslutning forkert CC%2 %1 %10 (E: X%4, P: X%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generate the service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
239-004E	<p><b>Error message</b></p> <p>4E UM-FSUC: Implausible Parametrering CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generate the service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
239-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>4F CC-FSUC: Initialiseringsfejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl (Initialiseringen mislykkedes)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>50 MC-FSUC: Initialiseringsfejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl (Initialiseringen mislykkedes)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>51 UM-FSUC: Initialiseringsfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern Softwarefejl (Initialiseringen mislykkedes)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0052	<p><b>Error message</b> 52 CC-FSUC: Temperaturadvarsel CC%2 %1 (Temperatur: %6°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en advarsel.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>
239-0053	<p><b>Error message</b> 53 MC-FSUC: Temperaturadvarsel (Temperatur: %6°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en advarsel.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>
239-0055	<p><b>Error message</b> 55 CC-FSUC: Anmod om en SS1F Reaktion CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Alvorlig fejl opdaget.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0057	<p><b>Error message</b> 57 UM-FSUC: Anmod om en SS1F Reaktion CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Alvorlig fejl opdaget.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0058	<p><b>Error message</b> 58 CC-FSUC: Forkert Interface Version CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0059	<p><b>Error message</b> 59 MC-FSUC: Forkert Interface Version</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-005A	<p><b>Error message</b> 5A UM-FSUC: Forkert Interface Version CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-005B	<p><b>Error message</b> 5B CC-FSUC: Afventer sammenligning af interface version CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke skal skiftes. Matchning har endnu ikke fundet sted.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-005C	<p><b>Error message</b> 5C MC-FSUC: Afventer sammenligning af interface version</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke skal skiftes. Matchning har endnu ikke fundet sted.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-005D	<p><b>Error message</b> 5D CC-FSUC: Afventer sammenligning af interface version CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke skal skiftes. Matchning har endnu ikke fundet sted.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
239-0101	<p><b>Error message</b> 101 CC-FSUC: Intern fejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (uventet programafvikling)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0102	<p><b>Error message</b> 102 MC-FSUC: Intern fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (uventet programafvikling)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0103	<p><b>Error message</b> 103 UM-FSUC: Intern fejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (uventet programafvikling)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0111	<p><b>Error message</b> 111 CC-FSUC: Spændingsfejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Spændingsovervågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>
239-0112	<p><b>Error message</b> 112 MC-FSUC: Spændingsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Spændingsovervågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0113	<p><b>Error message</b> 113 UM-FSUC: Spændingsfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Spændingsovervågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>
239-0121	<p><b>Error message</b> 121 CC-FSUC: Temperaturfejl CC%2 %1 (Temperatur: %7, %8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>
239-0122	<p><b>Error message</b> 122 MC-FSUC: Temperaturfejl (Temperatur: %7,%8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>
239-0131	<p><b>Error message</b> 131 CC-FSUC: Parameteriseringen mislykkedes CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC indeholder ugyldige Parameterdata.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0133	<p><b>Error message</b> 133 UM-FSUC: FS-Parameter inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC indeholder ugyldige Parameter.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0141	<p><b>Error message</b> 141 CC-FSUC: Cyklisk Kommunikation mislykkedes CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Den cykliske kommunikation mellem MC og CC-FSUC har fejlet.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0143	<p><b>Error message</b> 143 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation mislykkedes CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Den cykliske kommunikation mellem MC og UM-FSUC har fejlet.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0151	<p><b>Error message</b> 151 CC-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0152	<p><b>Error message</b> 152 MC-FSUC: Software inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0153	<p><b>Error message</b> 153 UM-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0161	<p><b>Error message</b> 161 CC-FSUC: Stackfejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (Stak hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0162	<p><b>Error message</b> 162 MC-FSUC: Stackfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (Stak hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0163	<p><b>Error message</b> 163 UM-FSUC: Stackfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (Stak hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0171	<p><b>Error message</b> 171 CC-FSUC: Intern Softwarefejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0172	<p><b>Error message</b> 172 MC-FSUC: Intern Softwarefejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0173	<p><b>Error message</b> 173 UM-FSUC: Intern Softwarefejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0181	<p><b>Error message</b> 181 CC-FSUC: RAM-Fejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (RAM hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0182	<p><b>Error message</b> 182 MC-FSUC: RAM-Fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (RAM hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0183	<p><b>Error message</b> 183 UM-FSUC: RAM-Fejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern softwarefejl (RAM hukommelse)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0191	<p><b>Error message</b> 191 CC-FSUC: Fejl i spændingsovervågning CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC melder en defekt spændingsovervågning.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0192	<p><b>Error message</b> 192 MC-FSUC: Fejl i spændingsovervågning</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC melder en defekt spændingsovervågning.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0193	<p><b>Error message</b> 193 UM-FSUC: Fejl i spændingsovervågning CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC melder en defekt spændingsovervågning.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-01A1	<p><b>Error message</b> 1A1 CC-FSUC: Initial kontrol af softwarekonsistens CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-01A2	<p><b>Error message</b> 1A2 MC-FSUC: Initial kontrol af softwarekonsistens</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-01A3	<p><b>Error message</b> 1A3 UM-FSUC: Initial kontrol af softwarekonsistens CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Software beskadiget)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-01B1	<p><b>Error message</b></p> <p>1B1 CC-FSUC: Cyklisk Kommunikation overbelastet CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC indeholder for mange cykliske meddelelser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01B2	<p><b>Error message</b></p> <p>1B2 MC-FSUC: Cyklisk Kommunikation overbelastet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC indeholder for mange cykliske meddelelser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01B3	<p><b>Error message</b></p> <p>1B3 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation overbelastet CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC indeholder for mange cykliske meddelelser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01C1	<p><b>Error message</b></p> <p>1C1 CC-FSUC: Cyklisk Kommunikation forstyrret CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den cykliske kommunikation er forstyrret på FSUC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01C2	<p><b>Error message</b></p> <p>1C2 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation forstyrret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den cykliske kommunikation er forstyrret på FSUC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-01C3	<p><b>Error message</b></p> <p>1C3 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation forstyrret CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den cykliske kommunikation er forstyrret på FSUC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01D3	<p><b>Error message</b></p> <p>1D3 UM-FSUC: Ikke tilladt Re-konfiguration CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC blev konfigureret påny, selvom den allerede indeholder gyldig FS-konfigurationsdata.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01E3	<p><b>Error message</b></p> <p>1E3 UM-FSUC: Udstyr parameter inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC indeholder inkonsistente konfigurationsdata.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-01F3	<p><b>Error message</b></p> <p>1F3 UM-FSUC: FS-Konfigurationsdata af B-Kanal ugyldig CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC indstillede FS-konfigurationsdata til ugyldige, når B-kanalen anmoder om det.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
239-0203	<p><b>Error message</b></p> <p>203 UM-FSUC: Ugyldig anmodning om selvtest CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSUC har modtaget en anmodning om at starte selvtesten, selvom STO og SBC ikke er aktive.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
239-0213	<p><b>Error message</b> 213 UM-FSUC: Selvttest afbrudt CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har afbrudt eb løbende selvttest pga. en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0223	<p><b>Error message</b> 223 UM-FSUC: B-Kanal Spændingsfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> B-Kanal melder en spændingsfejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller spændingsforsyningen til det relevante udstyr (Status-LED "24 V" ved udstyr) - Kontakt kundeservice</p>
239-0233	<p><b>Error message</b> 233 UM-FSUC: Watchdog B faldt ud CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> B-kanalens Watchdog er faldet ud.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0241	<p><b>Error message</b> 241 CC-FSUC: Intern Watchdog defekt CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Watchdog af FSUC kunne ikke konfigureres.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-0242	<p><b>Error message</b> 242 MC-FSUC: Intern Watchdog defekt</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Watchdog af FSUC kunne ikke konfigureres.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>239-0243</b>	<p><b>Error message</b> 243 UM-FSUC: Intern Watchdog defekt CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Watchdog af FSUC kunne ikke konfigureres.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
<b>239-0253</b>	<p><b>Error message</b> 253 UM-FSUC: Intern Kommunikationsfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har registreret en fejl i den cykliske kommunikation i konverteren.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
<b>239-0263</b>	<p><b>Error message</b> 263 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har registreret en fejl i den cykliske kommunikation med MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
<b>239-0273</b>	<p><b>Error message</b> 273 UM-FSUC: Cyklisk Kommunikation inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har registreret en fejl i den cykliske kommunikation med PAE-Modul.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
<b>239-0283</b>	<p><b>Error message</b> 283 UM-FSUC: Motortilslutning forkert CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6)</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har anerkendt en forkert tildeling af en motorforbindelse.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-0293	<p><b>Error message</b> 293 UM-FSUC: Implausible Parametrering CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har genkendt en forkert proces under parametrering.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02A1	<p><b>Error message</b> 2A1 CC-FSUC: Initialiseringsfejl CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Initialiseringen mislykkedes)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02A2	<p><b>Error message</b> 2A2 MC-FSUC: Initialiseringsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Initialiseringen mislykkedes)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02A3	<p><b>Error message</b> 2A3 UM-FSUC: Initialiseringsfejl CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl (Initialiseringen mislykkedes)</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02B1	<p><b>Error message</b> 2B1 CC-FSUC: Temperaturadvarsel CC%2 %1 (Temperatur: %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en advarsel.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-02B2	<b>Error message</b> 2B2 MC-FSUC: Temperaturadvarsel (Temperatur: %7°C) <b>Cause of error</b> Temperaturvågning melder en advarsel. <b>Error correction</b> - Kontroller temperatur i styringsskab - informer kundeservice
239-02C1	<b>Error message</b> 2C1 CC-FSUC: Anmod om en SS1F Reaktion CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Alvorlig fejl opdaget. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-02C2	<b>Error message</b> 2C2 MC-FSUC: Anmod om en SS1F Reaktion <b>Cause of error</b> Alvorlig fejl opdaget. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-02C3	<b>Error message</b> 2C3 UM-FSUC: Anmod om en SS1F Reaktion CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Alvorlig fejl opdaget. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice
239-02D1	<b>Error message</b> 2D1 CC-FSUC: Forkert Interface Version CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke stemmer ikke overens. <b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice

Fejlnummer	Beskrivelse
239-02D2	<p><b>Error message</b> 2D2 MC-FSUC: Forkert Interface Version</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02D3	<p><b>Error message</b> 2D3 UM-FSUC: Forkert Interface Version CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02E1	<p><b>Error message</b> 2E1 CC-FSUC: Afventer sammenligning af interface version CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke skal skiftes. Matchning har endnu ikke fundet sted.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02E2	<p><b>Error message</b> 2E2 MC-FSUC: Afventer sammenligning af interface version</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke skal skiftes. Matchning har endnu ikke fundet sted.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-02E3	<p><b>Error message</b> 2E3 UM-FSUC: Afventer sammenligning af interface version CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interface versioner af interne blokke skal skiftes. Matchning har endnu ikke fundet sted.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
239-02F3	<p><b>Error message</b> 2F3 UM-FSUC: Deaktivering af drev mislykket CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Drevet kunne ikke deaktiveres, fordi det ikke er i sikker tilstand.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-FFF1	<p><b>Error message</b> FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har startet en testalarm.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-FFF2	<p><b>Error message</b> FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har startet en testalarm.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
239-FFF3	<p><b>Error message</b> FFF3 UM-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC har startet en testalarm.</p> <p><b>Error correction</b> - Generer en servicefil - Kontakt kundeservice</p>
23A-0000	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Fejl i programudførsel - Ugyldig fejlmelding %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0001	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Program-/Hardware-Konfiguration defekt - Test-Omgivelser aktiv %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0003	<p><b>Error message</b> Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI PHY: Hardware svare ikke %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0004	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Fejl i Programudførsel (NUL pointer) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0005	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameter-Overførsel ugyldig - Værdi ikke tilladt %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0006	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameter-Overførsel ugyldig - Argument ikke tilladt %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0007	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Ugyldige modtagne data %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0008	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Udstyr-Index ugyldig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0009	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Funktionsregistrering: Fejl i programudførsel %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
23A-000B	<p><b>Error message</b></p> <p>Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL-Sender: Interface optaget eller ikke operationelt %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-000E	<p><b>Error message</b></p> <p>Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udstyr svare ikke %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt dataoverførsel på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ugyldige modtagne data %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interface-Index ugyldig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Generér en service-fil og kontakt service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL-Master: ved Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inverter (HFL): på Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: på Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: på Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: på Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI (DMA): Interface optaget eller ikke driftsklar %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI (DMA): ved Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-001F	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL (DMA): ved Interface er en fejl opstået %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0020	<p><b>Error message</b></p> <p>Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Interface optaget eller ikke operationelt %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i programudførsel</li> <li>- XADC ikke initialiseret</li> </ul> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i programudførsel</li> <li>- XADC allerede initialiseret</li> </ul> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program-/Hardware-Konfiguration defekt</li> <li>- Indlæsning i HDT ikke fundet</li> </ul> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udstyr optaget/ikke driftsklar</li> <li>- Encoder-FPGA: Konfiguration mislykket</li> </ul> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Encoder-FPGA Flash ID: Program-/Hardware-Konfiguration mislykket</p> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Encoder-FPGA DPRAM: Program-/Hardware-Konfiguration mislykket</p> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Encoder-FPGA Flash: Hardware svare ikke</p> <p>%1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Encoder-FPGA Master (HFL): på Interface er en fejl opstået %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC Bootloader: ugyldig Firmware indlæst %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</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: Firmware-Update mislykket %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</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: Firmware-Update mislykket %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-002D	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC HIK: ugyldig Firmware indlæst %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-002E	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Fejl i programudførsel - FSuC Firmware ikke startet %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-002F	<p><b>Error message</b> Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: ugyldig modtage data %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0030	<p><b>Error message</b> Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: Udstyr svare ikke %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0031	<p><b>Error message</b> Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: Udstyr optaget eller ikke driftsklar %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0032	<p><b>Error message</b> Firmware update failed on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: ugyldig Firmware indlæst %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0033	<p><b>Error message</b> Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: ugyldig Parameter-indlæsning %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0034	<p><b>Error message</b> Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI: på Interface er en fejl opstået - Lokalt fejlregister sat %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0035	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI: på Interface er en fejl opstået</li> <li>- Ekstern fejlregister sat</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen.</li> </ul> <p>Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Tidsoverskridelse i kommunikation ved udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI: Udstyr svare ikke</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i kommunikation for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI: Interface selvtest mislykket</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: Hardware-Initialisering mislykket</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: Tilgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: Tilgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: Tilgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: Tilgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: ugyldig Parameter-Overførsel %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: ugyldige modtagedata %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash-del: Hardware konfiguration mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Intern adgangsfejl ved udstyr: %2 %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zynq-Initialisierung: Fejl i programudførsel %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Start brugersoftware: Fejl i programudførsel %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>eFuse-Status: Adgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>eFuse-Nøgle: Tilgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0046	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>eFuse-Konfigurationsdata: Fejl i programudførelse %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>eFuse-Skriveproces: Tilgang til Hardware mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>RAM: ugyldig Parameter-Overførsel %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>RAM: Hardware-Test mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FRAM: Hardware-Initialisering mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FRAM: Hardware svare ikke %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diagnose-Flash: Hardware-Initialisering mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern adgangsfejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diagnose-Flash: Hardware-test mislykket %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i programudførsel</li> <li>- Ugyldig Image-størrelse</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</li> <li>- Brugersoftware ikke fundet</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</li> <li>- Boot-Image ikke fundet</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</li> <li>- Fallback-Boot-Image ikke fundet</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</li> <li>- Primær Boot-Image ikke fundet</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fallback-Boot-Image: Forkert Image-Offset</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0059	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Primær Boot-Image: Forkert Image-Offset</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-005A	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Image-Offset forkert</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-005B	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Image-Daten ufuldstændig/inkonsistent</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer servicefil og kontakt kundeservice</li> <li>der er ingen Godkendelsesdata tilgængelig</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
23A-005C	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Byte-Konverter: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-005D	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Startdata ugyldig - Terminal: ugyldig karakter %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-005E	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Startdata ugyldig - Terminal: Indlæsning for lang %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0060	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0061	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0065	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0066	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0067	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0068	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0069	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-006A	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Info-Sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-006B	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Udstyr-Index ugyldig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-006C	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Udstyr-Index ugyldig - Driver-tildeling ikke mulig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-006D	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udstyr-Index ugyldig</li> <li>- Kommandoen blev ikke udført</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-006E	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interfacebetegnelse ugyldig</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-006F	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i programudførsel</li> <li>- Fejl under hovedinitialiseringsfasen</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0070	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Image-Godkendelse: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0071	<p><b>Error message</b></p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program-/Hardware-Konfiguration defekt</li> <li>- Optagelsesgrænse nået</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-0072	<p><b>Error message</b></p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</li> <li>- Fejlbehæftet indlæsning</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0073	<p><b>Error message</b></p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udstyr optaget eller ikke driftsklar</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-0074	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FPGA ID: Program-/Hardware-Konfiguration defekt</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0075	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Kommando ugyldig - Der er ingen HIK tilgængelig til udlæsning %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0076	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HIK: ugyldig Parameter-Overførsel %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0077	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameter-Overførsel ugyldig - Maksimal kommandostørrelse (ind) overskredet %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0078	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameter-Overførsel ugyldig - Maksimal kommandostørrelse (ud) overskredet %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0079	<p><b>Error message</b> Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameter-Overførsel ugyldig - Fejl i kommando-sekvens %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter-Overførsel ugyldig</li> <li>- Adresse ugyldig</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-007D	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter-Overførsel ugyldig</li> <li>- Message-ID ugyldig</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genstart styringen</li> <li>- Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</li> </ul>
23A-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved kommandobehandling for udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter-Overførsel ugyldig</li> <li>- Kommando ugyldig</li> </ul> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
23A-007F	<p><b>Error message</b></p> <p>Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Encoder-FPGA Info-sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0080	<p><b>Error message</b> Defekt Boot-Image på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Encoder-FPGA Info-sektion: Image-Data ufuldstændig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0081	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Program-/Hardware-Konfiguration defekt - Test-Omgivelser aktiv %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Generér en service-fil og kontakt service.</p>
23A-0082	<p><b>Error message</b> Intern fejl på udstyr: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Hardware-Initialisering mislykket - Intern XADC spændingsreference aktiv %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Hvis dette sker igen, skal du oprette en servicefil og give kundeservice besked</p>
23A-0083	<p><b>Error message</b> Initialisering af Interface forkert for udstyr: % 2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: Interface selvtest mislykket (VMK) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0084	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Interface selvtest mislykket (VSK) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0085	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Interface selvtest mislykket (VMLS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0086	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Interface selvtest mislykket (VMS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0087	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Interface selvtest mislykket (VMPS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0088	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Interface selvtest mislykket (VSLPS) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0089	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMTX) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-008A	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMTO) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-008B	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMTO) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-008C	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VSTO) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-008D	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMRX) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-008E	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VSRX) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-008F	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMSTX) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMI) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VSI) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMSRX) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
23A-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: På Interface er en fejl optrådt (VMPE) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
23A-0094	<p><b>Error message</b> Initialisering af Interface forkert for udstyr:% 2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: På Interface er en fejl optrådt (VSPE) %1 Identnummer: %3, Serienummer: %4</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Interface-forbindelse og genstart styringen. Generer Servicefil ved gentagende forekomst af fejl og kontakt kundeservice.</p>
240-07D0	<p><b>Error message</b> Ingen skriveadgang</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> Fil '%1' ikke fundet</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> Filtype af '%1' stemmer ikke</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> Fil '%1' er krypteret</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
240-07D4	<p><b>Error message</b> Adgangen til '%1' er spærret</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> Ugyldig fil-sti: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
240-0800	<p><b>Error message</b> TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b> The key is not allowed in this status or it has no function.</p> <p><b>Error correction</b> Press another key or soft key.</p>
240-0804	<p><b>Error message</b> NC-program ikke gemt</p> <p><b>Cause of error</b> NC-program er skrivebeskyttet og kan derfor ikke overskrives.</p> <p><b>Error correction</b> - Åben filmanager og ophæv skrivebeskyttelsen af NC-programmet. Vælg derefter påny NC-programmet via betjeningsarten Programmering og gem. - Eller alternativt: gem NC-programmet under et nyt navn.</p>
240-0CA3	<p><b>Error message</b> Fejl ved intern Kommunikation</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> Fejl ved intern afvikling</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
240-0CA5	<p><b>Error message</b> Cyklusdata fejlbehæftet eller ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Den gemte Cyklusbeskrivelse er forkert eller ufuldstændig. Kontroller, om der er andre fejlmeddelelser, der giver yderligere information om en mulig årsag.</p> <p><b>Error correction</b> Definer Cyklusbeskrivelse korrekt</p>
241-07D0	<p><b>Error message</b> TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b> In this context the key has no function.</p> <p><b>Error correction</b></p>
241-07D2	<p><b>Error message</b> TEKST IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> The ASCII editor could not find the desired text in a file.</p> <p><b>Error correction</b> Search for another text (note upper and lower case letter).</p>
241-09C4	<p><b>Error message</b> Fejlagtig maskin-konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b> A machine parameter has a faulty value. For more information see the soft key INTERNAL INFORMATION (Text0...2).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the machine parameter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
241-09C5	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Internal control error:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Insufficient memory</li> <li>- Other, nonspecified errors</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
241-09C6	<p><b>Error message</b></p> <p>Datablok allerede spærret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The table editor was instructed to edit a locked data record.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Release the lock (e.g.: terminate the NC program or tool change) and repeat the instruction.</p>
241-09C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Datablok med forkert længde tilstede</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In the table editor, a table was entered containing at least one line whose length differs from the length of the line with the column name.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Open the table with the text editor and shorten the problem line at its end or fill it with spaces.</p> <p>Alternatively, for example if several lines are faulty, you can use the file manager to copy the table into a new fault-free table.</p>
241-09C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Pladstabel ikke korrekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The pocket table contains more spindle pockets than are given in the machine parameter CfgAxes.spindleIndices.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete the invalid pockets from the pocket table</li> </ul>
241-09C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værdi `%1` i updateregel `%2`</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Updatereglen er syntaktisk forkert:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Et nøgleord mangler eller er skrevet forkert</li> <li>- Nøgleordet er ukendt</li> <li>- Ugyldigt nummer for en regel</li> <li>- Forkert eller ukendt symbolsk tabelnavn</li> <li>- Den angivne spalte mangler i tabellen</li> <li>- Spalte-listen ved en kopieringsanvisning ulig</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vær opmærksom på hjælpeinformationerne for fejlmelding.</li> <li>- Vær opmærksom på, at fejlen også kan ligge før det angivne sted!</li> <li>- De indlæser anvisningen i den korrekte syntax eller De underretter maskinfabrikanten.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
241-09CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Updateregel '%1' forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Updatereglen for update af en tabel er forkert og kan ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vær opmærksom på yderligere opstående fejlmeldinger.</li> <li>- De indlæser anvisningen for update af tabellen i den korrekte syntax eller De underretter maskinfabrikanten.</li> </ul>
241-09CB	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved import af tabellen '%1' i '%2'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Import af en tabel kunne ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk hjælpeinformation for fejlmeddelelse. Tryk hertil Softkey INTERN INFO.</li> <li>- Bemærk andre verserende fejlmeddelelser.</li> </ul>
241-09CC	<p><b>Error message</b></p> <p>Tabellen '%1' fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Update af tabellen er slået fejl, da tabellen fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær sikker på, at tabellen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Svarer til den korrekte syntax</li> <li>- er til rådighed</li> <li>- ikke er skrivebeskyttet</li> </ul> <p>Evt. underret maskinfabrikanten.</p>
241-09CD	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved update af tabel '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Updaten af tabellen er slået fejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vær opmærksom på yderligere opstående fejlmeldinger.</li> <li>- Vær opmærksom på hjælpeinformationerne for fejlmelding eller underret maskinfabrikanten.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
241-09D0	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilgangf til data %1 ved Update nægtet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filen kan ikke tilgås, da tilgangen til tabellen ikke er mulig</li> <li>- Filen bliver muligvis endnu anvendt af styringen eller en anden ekstern anvendelse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tryk på NC Stop, luk alle filer eller frigiv dem i den eksterne applikation og prøv igen.</li> <li>- Hvis en opdatering stadig ikke er mulig: Genstart styringen, indtil meddelelsen om strømsvigt vises. Genstart efterfølgende Upfate.</li> </ul>
241-09D1	<p><b>Error message</b></p> <p>Fil %1 ændret ved import</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entered file was automatically modified during import:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program name</li> <li>- Special characters removed</li> <li>- End block inserted</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the file</li> <li>- Note the changes and check</li> <li>- Use the file only if you feel that it is correct</li> </ul>
241-0C03	<p><b>Error message</b></p> <p>Fil eller filsti '%1' ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indlæsningen af et filnavn eller en fil-sti for Update operation er fejlbehæftet og kan ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk hjælpeinformation for fejlmeddelelse. Tryk derfor Softkey INTERN INFO</li> <li>- bemærk yderlige fejlmeldinger.</li> <li>- Kontroller Syntax ved angivelse af fil og fil-sti for fil-operation.</li> <li>- Kontroller om fil og fil-sti er tilstede.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
241-0C04	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved update ved filoperation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fil-operation for en Updaterings regel kunne ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk hjælpeinformation for fejlmeddelelse. Tryk hertil Softkey INTERN INFO.</li> <li>- Bemærk andre verserende fejlmeddelelser.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
241-0C05	<p><b>Error message</b></p> <p>Updateregel '%1' forkert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Updatereglen for Fil-operation er fejlbehæftet og kan ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bemærk hjælpeinformation for fejlmeddelelse. Tryk hertil Softkey INTERN INFO.</li> <li>- Bemærk andre verserende fejlmeddelelser.</li> <li>- Kontroller Syntax for Fil-operation.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
241-0C2A	<p><b>Error message</b></p> <p>Det er ikke muligt at ændre tabel-layoutet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In this context the key has no function.</p> <p><b>Error correction</b></p>
242-07D1	<p><b>Error message</b></p> <p>Fil ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The file to be inserted in the text was not found</li> <li>- No file selected</li> <li>- Selected file is already being edited by the text editor</li> <li>- Selected file is already being edited by another application</li> <li>- Invalid file</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select another file</li> <li>- Close the file in another application</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
242-07D3	<p><b>Error message</b> RAM lager tomt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to insert blocks from intermediate memory, although you haven't copied anything since power has been on.</p> <p><b>Error correction</b> Before you can insert anything from intermediate memory you must first fill it using the copy function.</p>
242-07D4	<p><b>Error message</b> TEKST IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> The ASCII editor could not find the desired text in a file.</p> <p><b>Error correction</b> Search for another text (note upper and lower case letter).</p>
242-07D5	<p><b>Error message</b> FEJL I INDTASTNING</p> <p><b>Cause of error</b> You enter a value that exceeds the permissible input range.</p> <p><b>Error correction</b> Check input value.</p>
242-07D7	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt at skrive</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> Fil ikke gemt</p> <p><b>Cause of error</b> Filen er skrive beskyttet og kan ikke gemmes.</p> <p><b>Error correction</b> - Ophæv skrive beskyttelsen i Filstyringen. Vælg teksteditor og gem filen påny. - Gemmer filen under et andet navn</p>
243-00F5	<p><b>Error message</b> Serienummer?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
245-03F5	<p><b>Error message</b> Konfigureringsserver ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b> The system-inherent communication over the data interface to the configuration server is not ready.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
245-03F6	<p><b>Error message</b> Konfigurationsserver-queue kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
245-03F7	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata kunne ikke læses '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
245-03F8	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata kunne ikke skrives '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the system-inherent communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
245-03F9	<p><b>Error message</b> Fejl i PGM-MGT konfiguration %1</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid for incorrect data in the configuration of the file management</p> <p><b>Error correction</b> Correct the corresponding data and save</p>
245-03FA	<p><b>Error message</b> Intern fejl!</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error in the file management</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
245-03FB	<b>Error message</b> Processen ikke til rådighed <b>Cause of error</b> A process entered in the configuration data cannot be activated. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
245-03FC	<b>Error message</b> ClientQueue (%1) kunne ikke åbnes <b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication <b>Error correction</b> Inform your service agency.
245-03FD	<b>Error message</b> Generel fejl i internt system-queue (%1) <b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication <b>Error correction</b> Inform your service agency.
245-03FE	<b>Error message</b> Ingen modtager for intern system-melding tilstede <b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication <b>Error correction</b> Inform your service agency.
245-03FF	<b>Error message</b> FEJLAGTIG DATAFORARBEJDNING <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency
245-0401	<b>Error message</b> Den interne melding kunne ikke sendes <b>Cause of error</b> Error in system-inherent communication <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
245-040D	<p><b>Error message</b> Ext. ind-/udgang ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The interface is not connected</li> <li>- The external device is not switched on or is not ready</li> <li>- The transmission cable is defective or incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Check the data transmission line.</p>
245-0413	<p><b>Error message</b> Problemere ved genkendelse af USB-enhed!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The USB device in use has not been detected</li> <li>- The USB device could not be integrated into the system</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove the USB device and try again</li> <li>- Try it with another USB device</li> </ul>
245-0414	<p><b>Error message</b> Problemer ved fjernelse af USB-udstyr!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The USB device used was not correctly removed or was not logged off by means of the soft-key function</li> <li>- A file is still open on the USB device</li> <li>- The USB device could not be released from the system</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use the soft-key function to log the relevant USB device off correctly</li> <li>- Close the applications with access to a file on the USB device</li> </ul>
245-0416	<p><b>Error message</b> Seriel dataoverførsel er fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The interface is not correctly configured</li> <li>- The transmission cable is defective or incorrect</li> <li>- Invalid file for the selected interface configuration</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the interface configuration of both communication partners</li> <li>- Check the data transmission line</li> <li>- Check whether a valid file is available for transmission</li> </ul>
245-0417	<p><b>Error message</b> Filsystemfej: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Fejlnummer	Beskrivelse
245-0851	<p><b>Error message</b> Viewer kunne ikke startes.</p> <p><b>Cause of error</b> Der er endnu et dialog valg åben ved start af en ekstern programvisning</p> <p><b>Error correction</b> Hent det bagved lagte dialog valg med HeROS Taskliste i forgrunden - Vælg enten det ønskede programvisning for videre bearbejdning - eller afbryd valg af programvisning</p>
245-0861	<p><b>Error message</b> Ændring af tilgangsrettighed ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b> Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-138B	<p><b>Error message</b> Program blev ændret</p> <p><b>Cause of error</b> A program was edited outside the program run mode.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether the edited program is to be run, and use GOTO to reposition.</p>
250-138C	<p><b>Error message</b> Ikke nok hovedhukommelse (RAM)</p> <p><b>Cause of error</b> The control has too little physical main memory.</p> <p><b>Error correction</b> Equip the hardware with at least 128 MB RAM.</p>
250-138D	<p><b>Error message</b> Aktuelle program ikke valgt. vælg med fil-manager.</p> <p><b>Cause of error</b> The displayed program was not selected in the program run.</p> <p><b>Error correction</b> Use the file manager to select a program at the beginning.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-138E	<p><b>Error message</b> Programmet var ændret under programafviklingen!</p> <p><b>Cause of error</b> A program was edited during program run.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether the edited program should be run.</p>
250-138F	<p><b>Error message</b> Cycle Query dialog kunne ikke åbnes!</p> <p><b>Cause of error</b> A dialog box is already open.</p> <p><b>Error correction</b> Close the open dialog box, and restart the program.</p>
250-1390	<p><b>Error message</b> Anvendelsen kan ikke aktiveres: %1</p> <p><b>Cause of error</b> The other application has not been started or has another title.</p> <p><b>Error correction</b> Start the other application manually.</p>
250-1391	<p><b>Error message</b> Fejl under overførsels-kommando til PLC-server</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
250-1392	<p><b>Error message</b> Fejl under overførsels-kommand til SQL-server</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
250-1393	<p><b>Error message</b> Fejl i intern kommunikation</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-1394	<p><b>Error message</b> Fejl i en intern proces</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
250-1395	<p><b>Error message</b> Fejl i en intern proces</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
250-1396	<p><b>Error message</b> Program-fortsættelse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> En fortsættelse af programmet på afbrydelsespunktet er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Positioner med GoTo til program-start eller vælg programmet påny. Aktualiser Palettetabel ved Palettebearbejdning (f.eks. sæt W-STATUS på BLANK). Herefter kan programmet startes.</p>
250-1397	<p><b>Error message</b> Aksebevægelse afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> Referencekørsel af akse blev stoppet eller afbrudt før den blev fuldført.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller akse, kvitter fejlen, genstart referencekørsel - Evt. bekræft ved at trykke på accept tasten, at en ikke referenceret eller ikke testet akse skal kører</p>
250-1398	<p><b>Error message</b> Filadgang ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> The file cannot be accessed. Perhaps it was deleted.</p> <p><b>Error correction</b> Select another file.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-1399	<p><b>Error message</b> Filadgang ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> The file is not a valid NC program for this control.</p> <p><b>Error correction</b> Select another program.</p>
250-139A	<p><b>Error message</b> NC-program ikke valgt</p> <p><b>Cause of error</b> The NC program was not selected through the file management (PGM MGT key).</p> <p><b>Error correction</b> To be able to start this program, select it in the file management (PGM MGT key) or start it with the selected program in mid-program startup.</p>
250-13A7	<p><b>Error message</b> Forbindelsesopbygning til DNC ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot connect with the DNC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-13A8	<p><b>Error message</b> Forbindelsesopbygning til DNC ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot connect with the DNC. TeleService is already being used by another application.</p> <p><b>Error correction</b> - Restart the control - If the problem continues, inform your service agency</p>
250-13A9	<p><b>Error message</b> Forbindelsesopbygning til DNC ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot connect with the DNC. The machine parameter for TeleService is improperly configured.</p> <p><b>Error correction</b> The machine parameter for TeleService, "CfgService-Request," must be correctly configured.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-13AA	<p><b>Error message</b> TeleService fordring fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> TeleService could not be activated or deactivated.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-13AB	<p><b>Error message</b> TeleService fordring fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Unable to send TeleService request.</p> <p><b>Error correction</b> Check the network connections and retry.</p>
250-13AC	<p><b>Error message</b> TeleService fordring fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> The machine parameter for TeleService is improperly configured.</p> <p><b>Error correction</b> The machine parameter for TeleService, "CfgService-Request," must be correctly configured.</p>
250-13AE	<p><b>Error message</b> Tabeladgang ikke mulig.</p> <p><b>Cause of error</b> The table cannot be accessed. The file was probably deleted.</p> <p><b>Error correction</b> Make a new table.</p>
250-13AF	<p><b>Error message</b> Preset-tabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> No preset is marked as active in the preset table, or multiple presets are marked at the same time.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the preset table. Only one preset can be marked as active.</p>
250-13B6	<p><b>Error message</b> Konfigurations-parameter kan ikke gemmes</p> <p><b>Cause of error</b> The control tried to write data to a write-protected configuration file.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-13B7	<p><b>Error message</b> Tabellen kan ikke vælges</p> <p><b>Cause of error</b> A configuration parameter required for selecting the table could not be written to.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
250-13B8	<p><b>Error message</b> Maskin-kinematik indeholder for mange drejeakser</p> <p><b>Cause of error</b> You have defined more than two axes as rotary axes. The working plane cannot be tilted with more than two rotary axes. Machine kinematics with more than two rotary axes are not supported by the control.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the machine configuration: Use a kinematic configuration with no more than 2 rotary axes.</p>
250-13BD	<p><b>Error message</b> PLC-overblændevindue (Modul 9216) ikke mulig</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> Værktøjsnummer ikke tilstede</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>
250-13BF	<p><b>Error message</b> Værktøj ikke tilstede</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-13C0	<p><b>Error message</b> Ingen værktøjsplads tilstede.</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> Overblændevindue (Modul 9217) ikke mulig</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> Cycle Query Dialog i denne tilstand ikke mulig!</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> Kontroller dialogvindue "evaluering EnDat-måleudstyr"</p> <p><b>Cause of error</b> Dialogvinduet "Evaluer EnDat-måleudstyr" kan ikke vises, mens der er overlejret en baggrunds-driftart.</p> <p><b>Error correction</b> Aktiver maskin-driftart og bekræft dialogvinduet "Evaluering EnDat-måleudstyr".</p>
250-13C4	<p><b>Error message</b> Program-valg ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Valg af et NC-program er ikke tilladt i øjeblikket.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg programafviklings-driftsart.</p>
250-13C5	<p><b>Error message</b> Modtager ikke aktuelle status af akse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-13C6	<p><b>Error message</b> Programstart ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> Starten af et NC-program bliver ikke understøttet i denne tilstand.</p> <p><b>Error correction</b> - Kør aksen over referencemærket - Udfør påny en programstart</p>
250-13C7	<p><b>Error message</b> Betjening ikke understøttet</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> Aktuel blok (%1) ikke valgt</p> <p><b>Cause of error</b> After an interruption in the program run, the control cannot resume program run from the present cursor location.</p> <p><b>Error correction</b> Select the desired location for resuming the program with "GOTO" + block number, or with the mid-program startup function.</p>
250-13CA	<p><b>Error message</b> Start program i programafvikling-driftsart</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred in the previous program run</p> <p><b>Error correction</b> Switch to the Program Run mode of operation and restart the program</p>
250-17D3	<p><b>Error message</b> Referenceoptagelse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Referencekørsel er ikke muligt, da aksen er i anvendelse.</p> <p><b>Error correction</b> Start på ny referencekørsel på et senere tidspunkt.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
250-F306	<p><b>Error message</b></p> <p>Programvalg Ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et eksternt programvalg (via PLC, OPC UA eller DNC) kunne ikke udføres, da Fil-styring er åben.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vælg program og luk Fil-Styring.</li> <li>- Eller luk Fil-Styring og vælg program eksternt (med PLC, OPC UA eller DNC).</li> </ul>
250-F308	<p><b>Error message</b></p> <p>Fil-styring ved ekstern programvalg afsluttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mens Fil-styringen var åben, blev styringen startet med en ekstern programstart (med PLC, OPC UA eller DNC). Fil-Styring blev afsluttet og det eksterne programvalg gennemført.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-F30C	<p><b>Error message</b></p> <p>Henføringspunkt-tabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I henføringspunkt-tabellen er ingen eller flere henføringspunkter samtidigt sat til aktiv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger henføringspunkt-tabel</p>
250-F319	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktion kunne ikke udføres %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den kaldte funktion (f.eks. en bekræftelse af en Softkey) kunne ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kald funktion på et senere tidspunkt igen</li> <li>- Hvis der fortsat er problemer, kontakt kundeservice</li> </ul>
250-F31A	<p><b>Error message</b></p> <p>Afvikling afbrudt - næste start fra Tabelstart</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programafbrydelse ved bruger</li> <li>- Programafbrydelse pga. en NC-Fejl</li> <li>- Mislykket startforsøg på grund af manglende tabelindtastning</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ret evt. fejlårsagen. Den næste programstart efterfølger fra Tabelstart.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-F31D	<p><b>Error message</b> Værtscomputerdrift ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Under en løbende bearbejdning er det aktivering af Hostcomputerdrift ikke muligt</p> <p><b>Error correction</b> Afslut aktuelle bearbejdning og derefter aktiver Hostcomputerdrift</p>
250-F322	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt programtype</p> <p><b>Cause of error</b> Filens programtype er ikke gyldig.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg gyldig NC-Program</p>
250-F323	<p><b>Error message</b> 3DROT aktiv: Kontrol af akseposition ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at kontrollere en akse, selvom funktionen bearbejdningsplan svinget er aktiv. Ved transformeret bearbejdningsplan er kontrol af akseposition ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver transformeret bearbejdningsplan og kontroller akseposition påny</p>
250-F324	<p><b>Error message</b> Komponent %1 kan pga. aktuelle konfiguration ikke vises</p> <p><b>Cause of error</b> Mulig årsag: - I maskinkonfigurationen under CfgComponentMon/components[] blev en komponent med mindre en fire limits indlæst - Værdien af limits er ikke i stigende rækkefølge.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger maskinkonfiguration under CfgComponentMon/components[] eller vælg andre komponenter i fane "CM Detail"</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-F329	<p><b>Error message</b></p> <p>Overvågningsopgave %1 kan ikke vises</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- I maskinkonfigurationen under Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] blev en overvågningsopgave med mindre en fire limits indlæst.</li> <li>- Værdi af Limit af indlæst CfgMonComponent er ikke i stigende rækkefølge.</li> <li>- For CfgMonComponent/display er ingen værdi indlæst</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller hhv korriger maskinkonfiguration under CfgComponentMon/components[] eller</li> <li>- vælg andre overvågningsopgave i fane "MON Detail"</li> </ul>
250-F32A	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivering af tabel ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.</p>
250-F32E	<p><b>Error message</b></p> <p>Overvågningsopgave %1 kan ikke vises</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Overvågningsopgaven kan ikke vises. Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Visningsindstilling for denne overvågningsopgave er ufuldstændig eller defekt</li> <li>- Den konfigurerede grænse muliggør ikke visning</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller konfiguration og tilpas evt.: CfgMonComponent &gt; display</li> <li>- Vælg anden overvågningsopgave</li> </ul>
250-F332	<p><b>Error message</b></p> <p>Programafvikling ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting</li> <li>- 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.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
250-F333	<p><b>Error message</b> Henføningspunkt ikke gemt</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> Henføningspunkt ikke nulstillet</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> Denne fil kan ikke vises.</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: Indstilling endnu ikke gemt</p> <p><b>Cause of error</b> De har ændre indstilling for global programindstilling, men har ikke gemt denne indstilling.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern eller overfør indstillingen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0D92	<p><b>Error message</b> Kommunikationsfejl ved forespørgsel af konfigurationsdata</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ved forespørgslen opstået en intern kommunikationsfejl i det integrerede Oscilloskop.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og hhv. korriger konfiguration af parameterblok - informer kundeservice</p>
251-0D93	<p><b>Error message</b> Uvendt svar ved forespørgsel af aktive parameterblok</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ved forespørgslen opstået en intern kommunikationsfejl i det integrerede Oscilloskop.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og hhv. korriger konfiguration af parameterblok - informer kundeservice</p>
251-0D94	<p><b>Error message</b> Tilmelding til forespørgslen af konfigurationsdata mislykkes</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ved forespørgslen opstået en intern kommunikationsfejl i det integrerede Oscilloskop.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og hhv. korriger konfiguration af parameterblok - informer kundeservice</p>
251-0D95	<p><b>Error message</b> Intern kommunikationsfejl i Oscilloskop</p> <p><b>Cause of error</b> Der er opstået en intern kommunikationsfejl i det integrerede Oscilloskop ved kald af Channel-Manager.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
251-0D96	<p><b>Error message</b> Intern kommunikationsfejl i Oscilloskop</p> <p><b>Cause of error</b> Der er opstået en intern kommunikationsfejl i det integrerede Oscilloskop ved registrering for betjeningsart.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0D97	<p><b>Error message</b> Springfunktion deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> På grund af skift i betjeningsart blev springfunktionen i Oscilloskop deaktiveret.</p> <p><b>Error correction</b> Udfør springfunktion i manuel betjening.</p>
251-0D98	<p><b>Error message</b> Forkert valgt driftsart for springfunktion</p> <p><b>Cause of error</b> Springfunktionen kan kun aktiveres i manuel drift.</p> <p><b>Error correction</b> Skift i driftsart til Manuel drift.</p>
251-0D99	<p><b>Error message</b> Parameterblok kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> Forespørgslen af aktive parameterblok i en akse er slået fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller aksens parameterblok.</p>
251-0D9B	<p><b>Error message</b> Initialiseringsparameter kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> Ved indlæsning af initialiserings parameter til springfunktion af aktive akse er der opstået en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller initialiseringsfil</p>
251-0D9C	<p><b>Error message</b> Fejl ved genskabelsen af parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Genfremstilling af oprindelig akseparameter er slået fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller parameter af akse efter deaktivering af springfunktion</p>
251-0D9D	<p><b>Error message</b> Parameter ID for en akse ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Identifikation af parameterblok for genfremstilling af oprindelig akseparameter er slået fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller hhv. korriger akseparameter efter deaktivering af springfunktion</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0D9F	<p><b>Error message</b> Springfunktion kan ikke aktiveres</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev ikke kørt over referencemærket for en eller flere akser.</p> <p><b>Error correction</b> - Kør reference af akse - Vælg påny springfunktion i integreret Oscilloskop</p>
251-0DA0	<p><b>Error message</b> Springfunktion kan ikke aktiveres</p> <p><b>Cause of error</b> Der er optrådt en intern kommunikationsfejl. Status af akse parameterblok hhv. status af referencekørsel kunne ikke overføres.</p> <p><b>Error correction</b> - Vælg påny springfunktion i integreret oscilloskop - kontakt kundeservice, hvis fejlen opstår igen</p>
251-0DA1	<p><b>Error message</b> Parameterblok kan ikke initialiseres</p> <p><b>Cause of error</b> Den aktive parameterblok for en akse kunne ikke initialiseres for springfunktionen.</p> <p><b>Error correction</b> - Vælg påny springfunktion i integreret oscilloskop - kontakt kundeservice, hvis fejlen opstår igen</p>
251-0DA6	<p><b>Error message</b> Springfunktion kan ikke aktiveres</p> <p><b>Cause of error</b> Ved indlæsning af initialiserings parameter eller parameterblok til springfunktion er der opstået en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollere og evt. korrigerer parameterblok og initialiseringsparameter</p>
251-0DA7	<p><b>Error message</b> Akt.-Nom.-værdi overførsel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Ved deaktivering af springfunktion kunne ingen aktuel-nomineloverførsel gennemføres.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt service, hvis fejlen opstår igen</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0DB7	<p><b>Error message</b> Det valgte signal bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> Det valgte position-signal bliver ikke understøttet af stryngens-Hardware.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg et andet signal.</p>
251-0DD5	<p><b>Error message</b> Valgte CC-signal ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b> Ved start af dataopsamling kan det valgte signal fra CC ikke tildeles.</p> <p><b>Error correction</b> Hvis en fejl optræder gentagende gange, kontakt kundeservice.</p>
251-0DD6	<p><b>Error message</b> Synkronisation af datakanaler til PLC fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Synkroniserings fejl mellem IPO og PLC ved start af dataopsamling. Signaler fra PLC skal registreres, men IPO får ingen svar fra PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Hvis en fejl optræder gentagende gange, kontakt kundeservice.</p>
251-0DD7	<p><b>Error message</b> Synkronisation CC-Signal fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Synkroniserings fejl mellem IPO og PLC ved start af dataopsamling. Signaler fra CC skal registreres, men IPO får ingen svar fra CC.</p> <p><b>Error correction</b> Hvis en fejl optræder gentagende gange, kontakt kundeservice.</p>
251-0DD8	<p><b>Error message</b> Synkronisation CC-Signal fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Det tilladte antal CC-signaler blev overskredet</p> <p><b>Error correction</b> Reducer antallet af CC-Signaler til det tilladte antal.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
251-0DD9	<p><b>Error message</b></p> <p>Uventet samplingfrekvens ved kvittering af en CC-datakanal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Når en CC-datakanal er anerkendt, svarer samplingshastigheden af bekræftelsen ikke til den forventede samplingshastighed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller parameterindstilling for samplingshastighed.</p>
251-0DDA	<p><b>Error message</b></p> <p>Antallet af datakanaler til optagelse med CC-Takt overskredet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved optagelse med CC-Takt er antallet af datakanaler begrænset.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Begræns antallet af datakanaler ved optagelse med CC-Takt til det tilladte antal.</p>
251-0DE2	<p><b>Error message</b></p> <p>Det valgte signal bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rettighed til IPO-/CC-Dbg_Signal er ikke tilstede</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE3	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen tilladelse til optagelse af signalet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den krævede rettighed for optagelse af IPO- eller CC-Dbg_Signal mangler.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Benyt en bruger som har rettigheden på styringen for læsetilgang af OEM-Interfacedata (f.eks. med Funktionsbruger 'oemdataaccessread').</p>
251-0DE4	<p><b>Error message</b></p> <p>Signalet kan ikke optages</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den rettighed for optagelse af PLC-Signal mangler</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE5	<p><b>Error message</b></p> <p>Applikationen kan ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rettighed for udførelse af intern styringsoscilloskop mangler</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0DE6	<p><b>Error message</b> Det valgte signal bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> Rettighed til PLC-Signal er ikke tilstede</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E18	<p><b>Error message</b> Kontroller data for SCO-fil</p> <p><b>Cause of error</b> De har åbnet en ældre version af SCO-fil, der ikke mere er kompatibel med aktuelle version.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollér de overførte data.</p>
251-0E28	<p><b>Error message</b> Trace-fil kunne ikke gemmes</p> <p><b>Cause of error</b> En skrivning i Trace-fil er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller, om for den valgte Partition (f.eks. PLC:) er en skriverettighed tilgængelig.</p>
251-0E29	<p><b>Error message</b> Filen kunne ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> En fil kunne ikke læses.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller, om for den valgte Partition (f.eks. PLC:) er en læserettighed tilgængelig.</p>
251-0E2A	<p><b>Error message</b> Nødvendig optagelsesrettighed for signal mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Ved indlæsning af en fil eller initialiseret af styring, har et signal ved ændret brugerrettighed ikke den nødvendige Optagelsesrettighed. Signal bliver i valgdiallog af integreret oscilloskop sat på OFF</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2B	<p><b>Error message</b> Signal-ID i listen af frigivne signaler ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> De anvendte Signal-ID blev ikke fundet i listen af tilladte signaler. Signal bliver i valgdiallog af integreret oscilloskop sat på OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0E2C	<p><b>Error message</b></p> <p>Optagelse af signaler ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For dette signal mangler optagelsesrettigheden. Signal bliver i valgdiallog af integreret oscilloskop sat på OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2D	<p><b>Error message</b></p> <p>Signal-ID i udvalgslisten ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De anvendte Signal-ID blev ikke fundet i listen af valgdiallog for det integrerede oscilloskop. Signal bliver sat på OFF. Muligvis mangler den anmeldte bruder rettigheden for tilgang til signal.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Genanmeld som bruger med den krævede rettighed.</p>
251-0E34	<p><b>Error message</b></p> <p>Valgte UVR-signal ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p><b>Error message</b></p> <p>Synkronisation af CC- eller UVR-Signal fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E36	<p><b>Error message</b></p> <p>Udløserbetinget signal [SAVED] i referencesporet ikke opfyldt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev sat et signal [SAVED], dog mangler for reference-trace en opfyldt triggerbetingelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Før signalfunktion [SAVED] bliver anvendt, skal der være en triggerbetingelse være opfyldt for reference-trace, ellers kan signalkurven ikke tildeles med hensyn til tid.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
251-0E37	<p><b>Error message</b> Udløserbetinget signal [SAVED] i akt. spor ikke opfyldt</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev sat et signal [SAVED], dog mangler for referen- ce-trace en opfyldt triggerbetingelse.</p> <p><b>Error correction</b> Bliver signal [SAVED] sat, skal der for den aktuelle trace være opfyldt en triggerbetingelse. Ellers kan signalkurven ikke tildeles med hensyn til tid.</p>
260-01FB	<p><b>Error message</b> Kan ikke finde PLC modul: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot find the selected PLC module.</p> <p><b>Error correction</b> Select another PLC module or inform your service agency.</p>
260-01FC	<p><b>Error message</b> Fejl i midlertidig fil</p> <p><b>Cause of error</b> The temporary file could not be generated.</p> <p><b>Error correction</b> Select another PLC program or inform your service agency.</p>
260-01FD	<p><b>Error message</b> Compiler ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC compiler / PET interpreter could not be loaded.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
260-01FE	<p><b>Error message</b> Program/tabel med ugyldigt format</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC program / the PET table has an incorrect format.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the program/table.</p>
260-01FF	<p><b>Error message</b> PLC compiler-konfiguration fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration file for the PLC compiler contains errors.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration file. Note further error messages regarding this.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
260-0200	<p><b>Error message</b> Ikke tilstrækkelig hukommelse for PLC compiler/PET</p> <p><b>Cause of error</b> Insufficient memory to load the PLC compiler / PET.</p> <p><b>Error correction</b> Release some memory and compile again.</p>
260-0202	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC'en</p> <p><b>Cause of error</b> The following causes of error are intended to help the service personnel to isolate and correct the PLC system error. - A PLC program cannot be loaded because the control type is configured incorrectly. - A PLC program cannot be loaded because the error table for the PLC compiler is configured incorrectly. - A PLC program cannot be loaded because an unexpected file system error occurred. - Symbol definitions for the PLC program cannot be read or contain unexpected data. - There is another internal PLC system error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
260-0203	<p><b>Error message</b> Kommandoen kan ikke udføres i øjeblikket</p> <p><b>Cause of error</b> The command cannot be executed at present because either an NC program is running or a compiler process is already active.</p> <p><b>Error correction</b> Stop the program run and restart the compiler process.</p>
260-0204	<p><b>Error message</b> Kommandoen kan ikke udføres i øjeblikket</p> <p><b>Cause of error</b> The command cannot be executed at present because autostart is already active.</p> <p><b>Error correction</b> End autostart and restart the compiler process.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
260-0205	<p><b>Error message</b> PLC-program kunne ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC program was compiled correctly but the PLC could not be started.</p> <p><b>Error correction</b> Select another PLC program and compile it; or inform your service agency.</p>
260-0206	<p><b>Error message</b> Ingen aktiv PLC-program</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC program has not started and therefore no program for tracing is active.</p> <p><b>Error correction</b> Select another PLC program and compile it; or inform your service agency.</p>
260-0207	<p><b>Error message</b> Ingen adgang til PLC-symbolfil (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> A PLC symbol file cannot be accessed.</p> <p><b>Error correction</b> Compile the PLC program again or select another PLC program.</p>
260-0208	<p><b>Error message</b> Lokalt symbol, kan ikke vises</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
260-0209	<p><b>Error message</b> Ingen gyldig PLC-operand</p> <p><b>Cause of error</b> The input contains no valid PLC operands.</p> <p><b>Error correction</b> Please enter the correct PLC operand name.</p>
260-020A	<p><b>Error message</b> Opdatering af operanddata ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> The operand data update is not possible at present.</p> <p><b>Error correction</b> Compile the PLC-Programm again or inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
260-020B	<b>Error message</b> Kildefil ikke gyldig <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-020C	<b>Error message</b> Ingen fejltabel aktiv <b>Cause of error</b> The error table is not active. <b>Error correction</b> Reselect the error table and compile.
260-020D	<b>Error message</b> Oversættelse af PLC-programmet fornuftigt <b>Cause of error</b> The PLC program could not be compiled. <b>Error correction</b> Select another PLC program and compile.
260-020E	<b>Error message</b> Oversættelse af PLC-fejltabel fornuftigt <b>Cause of error</b> The error table could not be compiled. <b>Error correction</b> Select another error table and compile.
260-020F	<b>Error message</b> Operand bliver overtaget i vagtliste.... <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-0210	<b>Error message</b> Operand ikke genkendt! <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-0211	<b>Error message</b> Operand %1 i vagtliste overtaget <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
260-021D	<p><b>Error message</b> Kommando ikke mulig aktuelt: Trace-funktion aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Kommandoen kan i øjeblikket ikke udføres. En ektern tracer er aktiv, hvorfor kommandoen ikke er tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Afslut den eksterne tracer og udfør kommandoen påny.</p>
260-021E	<p><b>Error message</b> Kommando ikke mulig aktuelt: Selvtest aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Kommandoen kan i øjeblikket ikke udføres. Selvtesten for sikkerheden er aktiv, hvorfor kommandoen ikke er tilladt.</p> <p><b>Error correction</b> Vent på afslutningen selvtesten og udfør kommandoen påny.</p>
260-0221	<p><b>Error message</b> Operand %1 ikke aktiveret/deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> Den angivne Operand kunne ikke i I/O-Force_liste aktiveres hhv. de-aktiveres.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller venligst I/O-Force-Liste og evt.korriger.</p>
260-0224	<p><b>Error message</b> Operand %1 sat dobbelt</p> <p><b>Cause of error</b> Den angivne Operand blev indlæst flere gange i I/O-Force-Liste</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilpas udvalg, PLC-Operand med samme navn må kun optræde én gang i I/O-Force-Liste</li> <li>- Ved flere indlæsninger er det den sidste Operand som er guldig!</li> </ul>
260-0235	<p><b>Error message</b> Dataforespørgsel ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the user rights</li> <li>- If necessary, grant the current user the necessary additional rights</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
270-0001	<p><b>Error message</b> System-fejl i SQL server</p> <p><b>Cause of error</b> A software error has occurred in the SQL server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
270-0002	<p><b>Error message</b> System-fejl i SQL server</p> <p><b>Cause of error</b> A function of the SQL server has been called, although the function has not yet been implemented.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
270-0003	<p><b>Error message</b> System-fejl i SQL server</p> <p><b>Cause of error</b> The SQL server cannot determine the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
270-0004	<p><b>Error message</b> System-fejl i SQL server</p> <p><b>Cause of error</b> The SQL server cannot contact the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
270-0005	<p><b>Error message</b> Symbolsk navn %1 er ikke opløseligt</p> <p><b>Cause of error</b> A given symbolic table name cannot be resolved with the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration data</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>
270-0006	<p><b>Error message</b> Tabel %1 ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> A table file cannot be found in the given path.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the given path name</li> <li>- Copy or move the file to the given location</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0007	<p><b>Error message</b> Fejl ved tilgang til fil %1</p> <p><b>Cause of error</b> The given table file is unreadable and unwritable.</p> <p><b>Error correction</b> Check the access rights for this file and remove any write protection.</p>
270-0008	<p><b>Error message</b> Tabel %1 fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev angivet en tabelfil, som har et forkert filnavn eller indeholder en syntaktisk forkert beskrivelse af tabellen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller tabellens filnavne og ret om nødvendigt. Filnavnet på en tabel kan bestå af følgende tegn:</li> <li>- Bogstaver a til z hhv. A til Z</li> <li>- Tal, 0–9</li> <li>- Punkt (.)</li> <li>- Understregning (_)</li> <li>- Tjek tabelbeskrivelsen og juster evt. Det skal indeholde nøgleordet BEGIN, tabelnavnet og eventuelt nøgleordet MM eller INCH for måleenheden, i den rækkefølge og tilfælde</li> <li>- Kontakt maskinproducenten</li> </ul>
270-0009	<p><b>Error message</b> Tabel %1 ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> The SQL was given a table file that is not concluded with the keyword [END]. This file may be incomplete.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the table file is complete. If necessary, add the keyword [END] on its own line at the end of the file</li> <li>- If necessary, contact your machine tool builder</li> </ul>
270-000A	<p><b>Error message</b> Definition af kolonne %1 mangler eller er fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Tabellen indeholder en kolonne, for enten, ingen beskrivelse i konfigurationsdata eller tabellen selv mangler eller beskrivelsen i tabellen er fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilføj eller korriger kolonne-beskrivelse</li> <li>- evt. informer maskinproducenten</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-000B	<p><b>Error message</b> Felt navn %1 allerede tildelt</p> <p><b>Cause of error</b> A given table file contains one field name more than once.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the table - If necessary, contact your machine tool builder</p>
270-000C	<p><b>Error message</b> Syntaktisk forkert SQL-anvisning</p> <p><b>Cause of error</b> A given SQL statement has incorrect syntax.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the statement in the correct syntax - If necessary, contact your machine tool builder</p>
270-000D	<p><b>Error message</b> Literal ikke afsluttet</p> <p><b>Cause of error</b> A literal in a given SQL statement does not end with the required ' character.</p> <p><b>Error correction</b> Enter the statement in the correct syntax, or contact your machine tool builder.</p>
270-000E	<p><b>Error message</b> Feltnavn %1 ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> An SQL statement was given with a field name that is not contained in the table.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the statement in the correct syntax - If necessary, contact your machine tool builder.</p>
270-000F	<p><b>Error message</b> Datablok allerede spærret</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to lock access to or to edit a data record that was already locked from somewhere else.</p> <p><b>Error correction</b> - Remove the external lock and repeat the statement - If necessary, contact your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0010	<p><b>Error message</b> Datablok med forkert længde</p> <p><b>Cause of error</b> A given table contains at least one data record whose length differs from the length of the line with the field names.</p> <p><b>Error correction</b> - Shorten the data record or fill it with space characters - If necessary, contact your machine tool builder</p>
270-0011	<p><b>Error message</b> Ingen yderligere datablokke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> No further data records were found in response to an SQL query.</p> <p><b>Error correction</b> Reformulate the query if the desired data record has not already been found.</p>
270-0012	<p><b>Error message</b> Forkert forud reserveret værdi for felt</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to insert a data record in a table, where an incorrect default value was given for at least one field in the description.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the default value. In most cases it cannot be saved in the available field length. - If necessary, contact your machine tool builder</p>
270-0013	<p><b>Error message</b> Forkert værdi for felt</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to edit a data record in a table, where an incorrect value was given for at least one field.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the given value. Usually it cannot be saved in the available field length. - If necessary, contact your machine tool builder</p>
270-0014	<p><b>Error message</b> Forkert antal af værdier</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to insert or change a data record in a table, where the number of values do not match the number of selected fields.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the statement - If necessary, contact your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0015	<p><b>Error message</b> System-fejl i SQL server</p> <p><b>Cause of error</b> Unknown error in the SQL server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
270-0016	<p><b>Error message</b> Tabel-synonym eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to generate for the table a logical name that already exists.</p> <p><b>Error correction</b> Select another name or delete the existing name first.</p>
270-0017	<p><b>Error message</b> Tabel-synonym ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to delete or edit a nonexistent logical name for a table.</p> <p><b>Error correction</b> Select another name.</p>
270-0018	<p><b>Error message</b> Tabel eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to create a new table, although a table with this name already exists.</p> <p><b>Error correction</b> Select another table name.</p>
270-0019	<p><b>Error message</b> Tabel er stadig åben</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made the change a table description or delete a table, although the table is still open.</p> <p><b>Error correction</b> Close the table first.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-001A	<p><b>Error message</b> Konfigureringsdato kan ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to create or change a logical name for a table. However, the corresponding configuration datum cannot be written.</p> <p><b>Error correction</b> Stop the machining and then try again to generate or change the logical name.</p>
270-001B	<p><b>Error message</b> Beskrivelse af spalten kan ikke læses</p> <p><b>Cause of error</b> No description of the columns can be found for the table, because the type of table is not included in the configuration data, or the description of columns saved in the table itself is incomplete or syntactically incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data and add a description of the type of table. Open the table with a text editor and delete or edit the column description saved in the table.</p>
270-001C	<p><b>Error message</b> Tabellen indeholder ingen spalter</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to make or open a table without columns.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the table and make a new one.</p>
270-001D	<p><b>Error message</b> Tabellen er skrivebeskyttet</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to make or edit a table on a write-protected storage medium or on one marked as write protected.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the write protection.</p>
270-001E	<p><b>Error message</b> Kolonne %1 er allerede indeholdt i Tabellen</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made in a table to insert an existing column twice.</p> <p><b>Error correction</b> Enter another column name.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-001F	<p><b>Error message</b> Navnet på index allerede brugt</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to create an index for a table using an index name that was already defined.</p> <p><b>Error correction</b> Check the SQL statement and enter a different index name.</p>
270-0020	<p><b>Error message</b> Index ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to delete an index that does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a valid name.</p>
270-0021	<p><b>Error message</b> Værdien %1 optræder flere gange</p> <p><b>Cause of error</b> The indicated value appears more than once in a column configured for unique values.</p> <p><b>Error correction</b> Change the values in the column such that each value is unique.</p>
270-0022	<p><b>Error message</b> Spalte %1 kan ikke indiceres</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to create an index for a column that was not configured for unique values.</p> <p><b>Error correction</b> Change the values in the column such that each value is unique and configure the column for unique values, or enter a different column for indexing.</p>
270-0023	<p><b>Error message</b> Navnet på spalte %1 for langt</p> <p><b>Cause of error</b> The key name given for the column configuration is just as long as or longer than the given column width.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a larger value for the column width</li> <li>- If necessary, contact your machine tool builder</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder ingen værdi</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The designated attribute of the column configuration contains an empty string.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a valid value</li> <li>- Delete the attribute if no default value is needed</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder syntaktisk forkert værdi %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The designated attribute of the column configuration contains a syntactically incorrect value.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a valid value</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder en værdi %3 som er for lang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The designated attribute of the column configuration contains a value that cannot be entered in the column with the given width</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a larger value for the column width</li> <li>- Enter another value for the attribute</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Unødvendig konfigurationsdatum %1 - %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The indicated attribute for the column configuration is not defined for the data type of the column.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Delete the attribute or contact your machine tool builder.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
270-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder ugyldig værdi %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The designated attribute of the column configuration lies outside of the value range. It might, for example, be smaller than the minimum value.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enter a valid value</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguration af tabeltype %1 henfører til en udefineret spalte %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The column designated in the configuration of the table type is not defined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the column name</li> <li>- Delete the column</li> <li>- Delete the column from the configuration of the table type</li> <li>- If necessary, contact your machine tool builder</li> </ul>
270-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Primær nøgle for tabel-type %1 refererer til en udefineret spalte %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The designated primary key is not a column of the table type.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the primary key</li> <li>- Enter the column designated in the list of columns as the primary key of the table</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremmed nøgle for tabeltype %1 refererer til en udefineret spalte %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The indicated foreign key is not a column of this table type.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the entry for the foreign key, or enter a column identified in the list of columns as the foreign key for this table, or contact your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremmed nøgle for tabeltype %1 betegnerr syntaktisk forkert aktion %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Incorrect syntax in the referential action for the designated foreign key.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the given referential action</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Configurationsdatum %1 - %2 indeholder fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den angivne configurationsdato indeholder fejl. De forkerte værdier er erstattet af standardværdier for driften af SQL-serveren.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger angivne configurationsdato</li> <li>- Kontroller Parameter primaryKey for den korrekte startværdi for tabelkolonnen</li> <li>- Kontakt evt. maskinproducenten</li> </ul>
270-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Configurationsdatum %1 - %2 indeholde fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The given configuration datum has errors and was not accepted for operating the SQL server.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the given configuration datum</li> <li>- If necessary, inform your machine manufacturer</li> </ul>
270-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen spalte angivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The SQL does not specify a column.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter at least one column in the statement.</p>
270-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>Primærnøgle må ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The column for the primary key may not be renamed or removed from the table.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the entered SQL statement.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0031	<p><b>Error message</b> Update %1 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to change a value in the column indicated as primary key for the table.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered SQL statement.</p>
270-0032	<p><b>Error message</b> Værdi af primærnøgle %1 mangler</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to enter a line in the table, even though there was no value entered in the primary key column of the table.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered SQL statement.</p>
270-0033	<p><b>Error message</b> Spalte %1 indeholder ingen værdi</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to delete a value from the indicated column. However, a value must be entered in this column.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered SQL statement and assign a valid value to the column.</p>
270-0034	<p><b>Error message</b> Forkert værdi i %1</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to enter a syntactically incorrect value to the column.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered SQL statement and assign a valid value to the column.</p>
270-0035	<p><b>Error message</b> Værdi for %1 er for lang</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to enter a value wider than the column width to the column.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered SQL statement and assign a valid value to the column.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0036	<p><b>Error message</b> Forkert værdi i %1</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to enter a value outside the value range to the column.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered SQL statement and assign a valid value to the column.</p>
270-0037	<p><b>Error message</b> Datablokken %1 kan ikke indføres, ændres eller slettes</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to insert, change or delete a data record that either makes reference through a foreign key to a non-available data record or to which at least one other data record makes reference through a foreign key. The specified referential action would leave an invalid reference.</p> <p><b>Error correction</b> Check the SQL statement and correct references first.</p>
270-0038	<p><b>Error message</b> Datablok %1 kan ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to change a data record that uses a foreign key to refer to another data record. The specified referential action would change a data record that was already changed by the SQL statement itself.</p> <p><b>Error correction</b> Check the SQL statement and correct the references first.</p>
270-0039	<p><b>Error message</b> Datablok allerede slettet</p> <p><b>Cause of error</b> There was an attempt to access a data record that was already deleted by another statement.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the statement - If necessary, contact your machine tool builder</p>
270-003A	<p><b>Error message</b> Fejl i tabel navn eller tabel type %1</p> <p><b>Cause of error</b> The given table name or type has incorrect syntax. Table names and types must begin with a letter and can otherwise contain letters, numerals and the underscore character.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the table name or type.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-003B	<p><b>Error message</b> Data medium næsten fuld</p> <p><b>Cause of error</b> When table files were closed, it was impossible to save a compact version of the files due to insufficient space remaining on the data medium.</p> <p><b>Error correction</b> Delete any unnecessary files on the data medium.</p>
270-003C	<p><b>Error message</b> Modifikationsnøglen betegner ikke en tids-stempel spalte</p> <p><b>Cause of error</b> A modification key was entered in the table configuration, but the corresponding column does not have the type TSTAMP.</p> <p><b>Error correction</b> Select the column type TSTAMP or configure another time stamp column as modification key.</p>
270-003D	<p><b>Error message</b> Modifikationsnøglen betegner en readonly-spalte</p> <p><b>Cause of error</b> A modification key was entered in the table configuration and the corresponding column was declared only readable. This is not allowed because this column must always take the current time stamp for changes.</p> <p><b>Error correction</b> Remove READONLY in the column configuration or configure another column as modification key.</p>
270-003E	<p><b>Error message</b> Modifikationsnøglen betegner en unique-spalte</p> <p><b>Cause of error</b> A modification key was entered in the table configuration and the corresponding column was declared unique. This is not allowed because the same time stamp might be saved in two or more lines when changes are close together in time.</p> <p><b>Error correction</b> Remove UNIQUE in the column configuration or configure another column as modification key.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Sammenføje inkompatible tabeller</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Two tables were entered for merging that have different basic types. The basic types are derived from the file footers and headers in the tables.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the file footers and headers of both table files and their configuration. If the tables have different basic types, they cannot be merged.</p>
270-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Kolonne %1 for specielfunktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den for specielfunktion (Primærnøgle, Fremmednøgle, Tidsstempel eller password) angivne kolonne eksisterer ikke, har en forkert datatype eller er for smal. Yderlige informationer:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kolonnen for en Fremmednøgle skal være den samme som kolonnen for Primærnøglen.</li> <li>- Kolonnen for Tidsstempel skal være datatypen TSTAMP og være mindst 19 tegn bred.</li> <li>- Kolonnen for Password skal have datatypen TEXT og være mindst 15 tegn bred.</li> <li>- Kolonnen for Tidsstempel og Password bør ikke være skrivebeskyttet og og unikt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger beskrivelse af Tabeltype eller kolonne i konfigurationsdata</p>
270-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Datablok %1 beskyttet med Password</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt at slette, ændre en Password beskyttet datablok i en Tabel eller at hæve Passwordbeskyttelsen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indgiv Password til kolonnen for Password for at ændre datablok, forny Password eller ophæve Password beskyttelse.</li> <li>- Ophæv Password beskyttelsen for at slette en Datablok.</li> <li>- Indgiv for at ophæve Password beskyttelsen i kolonnen Password tegnet "!" og umiddelbart derefter Password</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
270-0042	<p><b>Error message</b> Datablok %1 utilladeligt ændret</p> <p><b>Cause of error</b> Den beregnede Checksum for datablok i Tabellen stemmer ikke overens med den tilsvarende Checksum Tabelfilen blev manipuleret med en ekstern applikation eller beskadiget på hukommelsesmediet</p> <p><b>Error correction</b> Indlæs sikkerhedskopi af berørte Tabelfil.</p>
270-0043	<p><b>Error message</b> Tabelfil %1 blev muligvis manipuleret</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ikke gemt Checksum for alle datablokke i Tabelfilen i kolonnen for Password Muligvis blev Datablok ændret med en ekstern applikation.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller alle datablokke for korrekthed eller indlæs en sikkerhedskopi af Tabelfilen.</p>
280-0064	<p><b>Error message</b> FN 14: FEJL/DIALOG NUMMER %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error forced by the function FN14 (ISO: D14). This function calls preprogrammed messages of the machine tool builder (for example from an OEM cycle). If with FN14 (D14) is reached during a program run or test run, the program is interrupted and the corresponding message is displayed.</p> <p><b>Error correction</b> Look for a description of the error in the machine tool manual. Restart the program after the cause of the error has been removed.</p>
280-03E8	<p><b>Error message</b> SPINDEL ?</p> <p><b>Cause of error</b> You called a fixed cycle without first switching on the spindle.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-03E9	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJ-AKSE MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed a positioning block with tool radius compensation without first calling a tool.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
280-03EA	<p><b>Error message</b> VÆRKT.-RADIUS FOR LILLE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Værktøjs-radius for den valgte bearbejdning er for lille.</li> <li>- Cyklus 3 og Cyklus 253 Not: De har defineret en bredde, som er større end fire gange værktøjs-radius.</li> <li>- Cyklus 240: De har indgivet en centrer-diameter, som er større end værktøjs-diameter.</li> <li>- Cyklus 210 Not eller Cyklus 211 rund Not: Notbredde er større end seks ganeg værktøjs-radius.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvend et værktøj med større radius.</li> <li>- Cyklus 3 og Cyklus 253 Not: Definer Notbredde større end værktøjs-diameter, mindre end fire gange værktøjs-radius.</li> <li>- Cyklus 240: Anvend større værktøj</li> <li>- Cyklus 210 Not eller Cyklus 211 rund Not: Indlæs Notbredde større end værktøjs-diameter og mindre end seks gange værktøjs-radius.</li> </ul>
280-03EB	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJS-RADIUS FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contour milling: The radius of an arc block at an inside corner is smaller than the tool radius.</li> <li>- Thread milling: The thread core diameter is smaller than the tool diameter.</li> <li>- Slot milling: The slot width for roughing is smaller than the tool diameter.</li> <li>- Cycle 251, rectangular pocket: The rounding radius Q220 is smaller than the tool radius.</li> <li>- Cycle 214: The given workpiece-blank diameter is smaller than the tool diameter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use a smaller tool</li> <li>- Slot milling: If necessary, use a smaller oversize (Q368)</li> <li>- Cycle 214: Use a smaller tool; correct the workpiece-blank diameter</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-03EC	<p><b>Error message</b> OMRÅDE OVERSKREDET</p> <p><b>Cause of error</b> During digitizing the stylus went out of the defined digitizing range.</p> <p><b>Error correction</b> Check the data in the Range cycle, especially the entry for the touch probe axis.</p>
280-03ED	<p><b>Error message</b> START POSITION UKORREKT</p> <p><b>Cause of error</b> Digitizing with contour lines: Incorrect starting position selected.</p> <p><b>Error correction</b> Check the axes defined in the Contour Lines cycle.</p>
280-03EE	<p><b>Error message</b> ROTATION IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Rotation was programmed before a touch probe cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Reset the rotation cycle.</p>
280-03EF	<p><b>Error message</b> DIM.FAKTOR IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> A scaling factor was programmed before a touch probe cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Reset the scaling factor or the axis-specific scaling cycles.</p>
280-03F0	<p><b>Error message</b> SPEJLING IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Mirroring was programmed before a touch probe cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Reset the mirroring cycle.</p>
280-03F1	<p><b>Error message</b> NULPUNKTFORSKYDNING IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Datum shift is active.</p> <p><b>Error correction</b> Reset the datum shift.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-03F2	<p><b>Error message</b> TILSPÆNDING MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> You did not program a feed rate.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. FMAX is effective only for the block in which it is programmed.</p>
280-03F3	<p><b>Error message</b> INDTASTET VÆRDI FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> - The value you entered is out-of-range. - Cycle 209 (ISO: 209): You entered the value 0 as infeed depth for chip breaking (Q257).</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the correct value. - Enter a value other than 0 in Q257.</p>
280-03F4	<p><b>Error message</b> FORTEGN FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed dwell time in the Dwell Time cycle, Peck Drilling cycle, or Tapping cycle is negative (through Q parameter).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the cycle parameter.</p>
280-03F5	<p><b>Error message</b> ANGIVET VINKEL IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> - De i Cyklus 19 (DIN/ISO: G80) bearbejdningsplan drejning programmerede runvinkel, kan ikke med angivne enhed (f.eks. Universalhoved: kun opnåelig i halvrum) kan ikke realiseres. - Udfør kun tastecyklus ved akseparrelel vinkelstilling - Spidsvinkel (T-ANGLE) af aktive værktøj er defineret med 180°.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre indgivne rumvinkel. - udfør kun tastecyklus ved akseparallel vinkelstilling - Anvend vinkelværdi større end 0 og mindre end 180°.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-03F6</b>	<p><b>Error message</b> KAN IKKE KØRE TIL BERØRINGSP.</p> <p><b>Cause of error</b> No touch point was reached during the TCH-PROBE 0 cycle (ISO: G55) or when using the manual probing cycles.</p> <p><b>Error correction</b> - Pre-position the touch probe closer to the workpiece.</p>
<b>280-03F7</b>	<p><b>Error message</b> FOR MANGE PUNKTER</p> <p><b>Cause of error</b> Automatic establishment of points for the digitizing range in the Positioning with Manual Data Input operating mode: Number of stored points (max. 893) exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Re-record digitizing range after increasing the point spacing.</p>
<b>280-03F8</b>	<p><b>Error message</b> MODSTRIDENDE INDTASTNING</p> <p><b>Cause of error</b> The values that you entered are contradictory.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input values.</p>
<b>280-03F9</b>	<p><b>Error message</b> CYKLUS UKOMPLET</p> <p><b>Cause of error</b> - You deleted part of a cycle. - You have inserted other part program blocks within a cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Redefine the complete cycle again - Delete part program blocks programmed within a cycle.</p>
<b>280-03FA</b>	<p><b>Error message</b> OMRÅDE/PLAN FORKERT DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> While defining the Contour Lines cycle (TCH PROBE 7) you programmed a height axis in the starting point.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-03FB</b>	<p><b>Error message</b>            FORKERT AKSE PROGRAMMERET</p> <p><b>Cause of error</b>            - I bagvedliggende grå blok er en forkert akse programmeret.            - Tastesystem-Cyklus 403: De har programmeret en forkert udligningsakse (Q312).</p> <p><b>Error correction</b>            - Kontroller, om De evt. har dobbelt programmeret en akse.            - Tastesystem-Cyklus 403: Vælg kun udligningsakser i Parameter Q312, som også er tilgængelig i kinemayikbeskrivelsen.</p>
<b>280-03FC</b>	<p><b>Error message</b>            FORKERT OMDR.TAL</p> <p><b>Cause of error</b>            The programmed spindle speed does not lie in the existing pattern of spindle speed stages.</p> <p><b>Error correction</b>            Enter the correct rotational speed.</p>
<b>280-03FD</b>	<p><b>Error message</b>            RADIUS KORR. UDEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b>            You programmed a radius-compensated single-axis positioning block which without the radius compensation does not result in tool movement (e.g. IX+0 R+, ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b>            Edit the part program.</p>
<b>280-03FE</b>	<p><b>Error message</b>            RUNDNING IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b>            In the positioning block before a rounding arc (RND, ISO: G25) either you programmed a movement only in the tool axis or you used the M function M98 to cancel compensation.</p> <p><b>Error correction</b>            Edit the part program.</p>
<b>280-03FF</b>	<p><b>Error message</b>            RUNDINGSRADIUS FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b>            While defining a contour of a contour pocket or of a contour train you programmed a rounding arc (RND, ISO: G25) with so large a radius that it does not fit between the adjoining elements.</p> <p><b>Error correction</b>            Define a smaller rounding radius in the contour subprogram.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0400	<p><b>Error message</b> PROGRAMSTART IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> Type of interpolation undefined.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the part program.</p>
280-0401	<p><b>Error message</b> FOR STOR SAMMENKÆDNING</p> <p><b>Cause of error</b> You nested more than 8 subprogram calls (CALL LBL xx, ISO: Lx,0).</p> <p><b>Error correction</b> Check whether all your subprograms are concluded with LBL 0 (ISO:G98 L0).</p>
280-0402	<p><b>Error message</b> VINKEL REFERENCE MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> Ved LP-/CP-Blok (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) er ingen Polarvinkel, eller en inkremental Polarvinkel defineret, dvs.: - Afstanden mellem sidste programmerede position og Pol er mindre end 0,1µm. - Mellem Poloverførsel og LP-/CP-Blok er en drejning programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmer absolut Polarvinkel. - Kontroller position af Pol. - eller nulstil drejning.</p>
280-0403	<p><b>Error message</b> INGEN BEARB.-CYKLUS DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> There is no fixed cycle defined before Cycle 220/221 (circular/linear point pattern).</p> <p><b>Error correction</b> Define a fixed cycle before Cycle 220/221.</p>
280-0404	<p><b>Error message</b> NOT-BREDE FOR LILLE</p> <p><b>Cause of error</b> The width defined in the slot cycle cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0405	<p><b>Error message</b> LOMME FOR LILLE</p> <p><b>Cause of error</b> The side lengths defined in the Pocket Milling cycle are too small.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool.</p>
280-0406	<p><b>Error message</b> Q202 IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> There is no plunging depth (Q202) defined in the fixed cycles 200 to 215.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a plunging depth in the fixed cycle.</p>
280-0407	<p><b>Error message</b> Q205 IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> In the Universal Drilling cycle, you have not defined the minimum plunging depth.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a minimum plunging depth in the fixed cycle.</p>
280-0408	<p><b>Error message</b> Q218 SKAL VÆRE STØRRE END Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Pocket milling cycle: Q218 must be greater than Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the values in the fixed cycle.</p>
280-0409	<p><b>Error message</b> Bearbejdningscyklus ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Bearbejdningscyklus kan ikke bearbejdes fra Cyklus MØNSTER CIRKEL eller MØNSTER LINJE.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend anden bearbejdningscyklus.</p>
280-040A	<p><b>Error message</b> CYCL 211 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle 211 cannot be run in the CIRCULAR PATTERN or LINEAR PATTERN cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Use another fixed cycle.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-040B	<p><b>Error message</b> Q220 FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b> Pocket finishing or stud finishing cycle: Rounding radius Q220 is too large.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the rounding radius in the fixed cycle.</p>
280-040C	<p><b>Error message</b> Q222 KAL VÆRE STØRRE END Q223</p> <p><b>Cause of error</b> Stud finishing cycle: Workpiece blank diameter Q222 must be greater than the finished part diameter Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the workpiece blank diameter in the fixed cycle.</p>
280-040D	<p><b>Error message</b> Q244 SKAL VÆRE STØRRE END 0</p> <p><b>Cause of error</b> Circular Pattern cycle: You entered a pitch circle diameter of zero.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the pitch circle diameter in the cycle.</p>
280-040E	<p><b>Error message</b> Q245 MÅ IKKE VÆRE LIG Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Circular Pattern cycle: Enter a stopping angle equal to the starting angle.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the starting or stopping angle in the cycle.</p>
280-040F	<p><b>Error message</b> VINKEL SKAL VÆRE UNDER 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Circular Pattern cycle: You entered an angle range greater than 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the starting or stopping angle in the cycle.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0410	<p><b>Error message</b> Q223 KAL VÆRE STØRRE END Q222</p> <p><b>Cause of error</b> In the Circular Pocket Finishing cycle, you entered a finished-part diameter (Q223) smaller than the workpiece-blank diameter (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> Edit Q222 in the cycle definition.</p>
280-0411	<p><b>Error message</b> Q214: 0 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> In the definition of Cycle 204 you have entered the disengaging direction 0.</p> <p><b>Error correction</b> In Q214, enter a value from 1 to 4.</p>
280-0412	<p><b>Error message</b> Kørselsretning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> In a probing cycle you entered 0 for the traverse direction Q267.</p> <p><b>Error correction</b> For Q267, enter either +1 (for positive traverse direction) or -1 (for negative traverse direction).</p>
280-0413	<p><b>Error message</b> Ingen Nul-punkt tabel aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for datum setting: The measured point is to be written in a datum table. However, you have not activated a datum table in a program run mode.</p> <p><b>Error correction</b> In the Program Run, Single Block or Program Run, Full Sequence mode, activate a datum table in which the point is to be written.</p>
280-0414	<p><b>Error message</b> Position error: center i akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Center of 1st axis outside of position tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0415	<p><b>Error message</b> Position error: center i akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Center of 2st axis outside of position tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0416	<p><b>Error message</b> Boring for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Hole diameter too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0417	<p><b>Error message</b> Boring for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - Probing cycle for workpiece measurement: Hole diameter tolerance exceeded. - Cycle 208: The programmed hole diameter (Q335) cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the workpiece and, if necessary, the measuring log. - Cycle 208: Use a larger tool. Hole diameter must not be larger than twice the tool diameter.</p>
280-0418	<p><b>Error message</b> Tap for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud diameter too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0419	<p><b>Error message</b> Tap for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud diameter too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-041A	<p><b>Error message</b> Lomme for lille: reforab. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket length in 1st axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-041B	<p><b>Error message</b> Lomme f. lille: rearbejd. akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket width in 2nd axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-041C	<p><b>Error message</b> Lomme for stor: rearbejd. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket length in 1st axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-041D	<p><b>Error message</b> Lomme f. stor: luk akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket width in 2nd axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-041E	<p><b>Error message</b> Tap for lille: stop akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud length in 1st axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-041F	<p><b>Error message</b> Tap for lille: stop akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud width in 2nd too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0420	<p><b>Error message</b> Tap for stor: rearbjd. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud length in 1st axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0421	<p><b>Error message</b> Tap for stor: rearbjd. akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud width in 2nd axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0422	<p><b>Error message</b> Målecykle: Over max længde</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 425 or 427: The measured length exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0423	<p><b>Error message</b> Målecykle: længde under min.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 425 or 427: The measured length is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0424	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: over max længde</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 426: The measured length exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0425	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: længde under min.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 426: The measured length is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0426	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: diameter for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 430: The measured bolt-hole-circle diameter exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0427	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: diameter for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 430: The measured bolt-hole-circle diameter is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
280-0428	<p><b>Error message</b> Ingen måle-akse defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You failed to define the measuring axis in one of the measuring cycles 400, 402, 420, 425, 426 or 427.</p> <p><b>Error correction</b> Check Q272 in the corresponding cycle. Permissible input values: 1 or 2; for Cycle 427: 1, 2 or 3.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0429	<p><b>Error message</b> Værktøj brudtolerance overskred.</p> <p><b>Cause of error</b> During workpiece inspection using a measuring cycle, the tool breakage tolerance RBREAK given in the tool table was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether the tool is damaged.</p>
280-042A	<p><b>Error message</b> Indgiv Q247 ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b> In a measuring cycle you entered in parameter Q247 an angular step of 0.</p> <p><b>Error correction</b> Enter an angular step (Q247) other than 0.</p>
280-042B	<p><b>Error message</b> Indgiv Q247 større end 5</p> <p><b>Cause of error</b> In a measuring cycle, you entered in parameter Q247 an angular step smaller than 5 degrees.</p> <p><b>Error correction</b> To ensure sufficient measuring accuracy, enter an angular step (Q247) greater than 5 degrees.</p>
280-042C	<p><b>Error message</b> NULPUNKTTABEL ?</p> <p><b>Cause of error</b> A datum table is required to run an NC program. However, there is no table saved in the control's NC memory, or there are more than one table but none of them is activated.</p> <p><b>Error correction</b> Activate a datum table in the Program Run, Full Sequence operating mode.</p>
280-042D	<p><b>Error message</b> Indgiv retning Q351 ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b> In a fixed cycle you did not define the cutting direction (climb or up-cut).</p> <p><b>Error correction</b> Define the cutting direction as climb milling (= 1) or up-cut milling (= -1).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-042E</b>	<p><b>Error message</b> Gevind-dybde for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed thread depth plus 1/3 of the pitch is greater than the drilling or sinking depth.</p> <p><b>Error correction</b> Program the total hole depth to be at least 1/3 of a thread pitch smaller than the total hole depth.</p>
<b>280-042F</b>	<p><b>Error message</b> Manglende kalibrerings data</p> <p><b>Cause of error</b> You have attempted to perform a measurement with Cycle 440 without first performing a calibration.</p> <p><b>Error correction</b> Repeat Cycle 440, but with Q363 = 0 (calibrate).</p>
<b>280-0430</b>	<p><b>Error message</b> Tolerance overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> The limits entered in the tool table TOOL.T in the LTOL or RTOL column were exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the limit values for the active calibration tool.</p>
<b>280-0431</b>	<p><b>Error message</b> Blokforløb aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Mid-program startup is not permitted with the programmed function.</p> <p><b>Error correction</b> Mark the programmed function with "skip blocks" and activate this setting. Then run the mid-program startup again.</p>
<b>280-0432</b>	<p><b>Error message</b> ORIENTERING ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Your machine does not offer spindle orientation - Spindle orientation not possible</p> <p><b>Error correction</b> - Refer to your machine manual! - Check machine parameter mStrobeOrient and enter the numerical designation of the M function or -1 for spindle orientation by the NC. Refer to your machine manual!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0433	<p><b>Error message</b> 3DROT ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to conduct one of the following functions while the working plane was tilted: - Setting a reference point - A touch probe cycle 40x for measuring a misalignment</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate the tilted working plane function and restart the program.</p>
280-0434	<p><b>Error message</b> Aktivere 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> In the Manual operating mode, the Tilt Working Plane function is inactive.</p> <p><b>Error correction</b> Activate 3DROT in Manual mode.</p>
280-0435	<p><b>Error message</b> Kontrollér fortegn dybde!</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus kan kun udføres i negativ retning (Cyklus 204: positiv retning), da konfigurationsdatum displayDepthErr står på On.</p> <p><b>Error correction</b> - Indgiv negativ dybde (Cyklus 204: positiv), for at udføre Cyklus - Sæt i Konfigurationsdatum displayDepthErr auf Off, for at afvikle Cyklus i positiv retning (Cyklus 204: negativ retning) - Indgiv diameter negativt i Cyklus 240, for at udføre bearbejdningen i negativ retning af værktøjsaksen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0436	<p><b>Error message</b></p> <p>Q303 i målecyclus udefineret!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In one of the measuring cycles 410 to 418, you did not define the parameter Q303 (measured value transfer)(current value = -1). For reasons of security, however, selection of the measured value transfer is required to write the results of measurement in a table (datum table or preset table).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Change parameter Q303 (measured value transfer) in the measuring cycle that is causing the error:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Q303=0: Write the measured values with respect to the active workpiece coordinate system into the active datum table (activate in the program with Cycle 7!).</li> <li>- Q303=1: Write the measured values with respect to the active machine-based coordinate system (REF values) into the preset table (activate in the program with Cycle 247!).</li> <li>- Q303=-1: Measured value transfer is undefined. This value is automatically generated by the TNC when you download a program that was written on a TNC 4xx or with an old software level of the iTNC 530, or if during the cycle definition you skipped the prompt for the measured value transfer with the END key.</li> </ul>
280-0437	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsakse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You called probing cycle 419 with an illegal tool axis.</li> <li>- You called the PATTERN DEF function in connection with an illegal tool axis.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Only call probing cycle 419 with the tool axis X, Y or Z.</li> <li>- Use the PATTERN DEF function only with the tool axis Z (TOOL CALL Z).</li> </ul>
280-0438	<p><b>Error message</b></p> <p>Beregnete værdier fejlagtige</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In probing cycle 418, the TNC calculated too large a value. You may have defined in an incorrect sequence for the four holes to be probed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the probing sequence. Refer to the User's Manual for Touch Probe Cycles.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-0439</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Målepunkt selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In one of the probing cycles 400, 403 or 420, you defined a contradictory combination of measuring points and measuring axes.</li> <li>- The selection of measuring points in Cycle 430 results in division by 0.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For measuring axis = reference axis (Q272=1), the parameters Q264 and Q266 are defined at different values.</li> <li>- For measuring axis = minor axis (Q272=2), the parameters Q263 and Q265 are defined at different values.</li> <li>- For measuring axis = probe axis (Q272=3), the parameters Q263 and Q265 or Q264 and Q266 are defined at different values.</li> <li>- Select the measuring points so that they always have different coordinates in all axes.</li> </ul>
<b>280-043A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Sikker højde forkert indlæst!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In Cycle 20 (ISO: G120), you entered a clearance height (Q7) that is lower than the coordinate of the workpiece surface (Q5).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter a clearance height (Q7) that is higher than the coordinate of the workpiece surface (Q5).</p>
<b>280-043B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Indstiksart selvmodsigende!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The plunging strategy defined in Cycles 251 to 254 contradicts the defined plunging angle of the active tool.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Change parameter Q366 in one of the Cycles 251 to 254 or the plunging angle ANGLE of the tool in the tool table. Permissible combinations of parameter Q366 and the plunging ANGLE are:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>For perpendicular plunging: Q366 = 0 and ANGLE = 90</li> <li>For helical plunging: Q366 = 1 and ANGLE &gt; 0</li> <li>For inactive tool table, define Q366 with 0 (only perpendicular plunging allowed).</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-043C	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningscyklus ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You attempted to run a fixed cycle in connection with Cycle 220 or 221, although they cannot be combined with these cycles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>The following fixed cycles cannot be combined with Cycles 220 and 221:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycles of the groups SLI and SLII</li> <li>- Cycles 210 and 211</li> <li>- Cycles 230 and 231</li> <li>- Cycle 254</li> </ul>
280-043D	<p><b>Error message</b></p> <p>Linien er skrive-beskyttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har forsøgt at ændre eller slette en skrivebeskyttet linje i en Preset-Tabel.</li> <li>- De har forsøgt at skrive en værdi i en aktiv linje i Preset-Tabel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Overskrivning af aktiv Preset er ikke tilladt. Anvend andet Preset-Nummer.</li> <li>- Skrivebeskyttelsen blev aktiveret af Deres maskinproducent. Evt. er der i denne linje defineret et fast henføningspunkt. Kontakt Deres maskinproducent om nødvendigt.</li> <li>- Skrivebeskyttelsen blev defineret af Dem i filen TNC.SYS. Ophæve evt. skrivebeskyttelse.</li> <li>- De har forsøgt at ændre linje 0. Denne kan ikke ændres.</li> </ul>
280-043E	<p><b>Error message</b></p> <p>UDSPÅNING STØRRE END DYBDE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SL cycles II or milling cycles 25x: You have entered an allowance for floor greater than the milling depth.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SL cycles II: Check Q4 in Cycle 20 (ISO: G120).</li> <li>- Milling cycles 25x: Check allowance Q369 and depth Q201.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-043F	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen spidsvinkel defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har defineret Parameter Q242 i Centrercyklus 240 således, at der skal centreres i en diameter. De har defineret Parameter Q395 i Borecyklus 240 således, at der henføres til dybden af værktøjsdiameter. De har programmeret en Cyklus til affasning. Spidsvinklen skal ligge mellem 1 og 179 grader. For det aktive værktøj er der dog ikke defineret en spidsvinkel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sæt Parameter Q343=0 (Centrer på indlæste dybde).</li> <li>- Sæt Parameter Q395=0 (Dybde henfører sig til værktøjs-spids).</li> <li>- Definer spidsvinkel i kolonne T-ANGLE i værktøjs-Tabel TOOL.T.</li> </ul>
280-0440	<p><b>Error message</b></p> <p>Data selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The combination of the parameters Depth (Q201) and Diameter (Q344) defined in Cycle 240 Centering under Select depth/diameter (Q343) is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Possible definitions:</p> <p>Q343=1 (entered diameter active): Q201 must be equal to 0 and Q344 must not be equal to 0. Q343=0 (entered depth active): Q201 must not be equal to 0 and Q344 must be equal to 0.</p>
280-0441	<p><b>Error message</b></p> <p>Not-position 0 ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to run Cycle 254 with the slot position 0 (Q367=0) in conjunction with the point pattern Cycle 221.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Use slot position Q367 = 1, 2 or 3 if you want to run Cycle 254 with the point pattern cycle 221</p>
280-0442	<p><b>Error message</b></p> <p>Indlæs fremrykning ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You defined a fixed cycle with the depth 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter a depth unequal to 0.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0443	<p><b>Error message</b> Omskiftning af Q399 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to switch on the touch probe cycle 441 to switch on the angle tracking, although this function is deactivated by configuration datum.</p> <p><b>Error correction</b> In the probe table, set the angle tracking in the TRAC column to ON and then recalibrate the touch probe.</p>
280-0444	<p><b>Error message</b> Værktøj ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You have called a tool that is not defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing tool to the tool table. - Use another tool.</p>
280-0445	<p><b>Error message</b> Værktøjs-nummer ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In a TOOL CALL or TOOL DEF block you tried to define a tool number although it is prohibited by machine parameter.</p> <p><b>Error correction</b> - Use the tool name. - Adapt machine parameter 7483. If required, contact your machine manufacturer.</p>
280-0446	<p><b>Error message</b> Værktøjs-navn ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In a TOOL CALL or TOOL DEF block you tried to define a tool name although it is prohibited by machine parameter.</p> <p><b>Error correction</b> - Use the tool number. - If required, contact your machine tool builder</p>
280-0447	<p><b>Error message</b> Software-option ikke aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a software option that is not enabled on your TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Contact your machine tool builder or the control manufacturer to purchase the software option.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-0448</b>	<p><b>Error message</b> Genoprette kinematik ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to restore kinematics that do not match the currently active kinematics.</p> <p><b>Error correction</b> Restore only kinematics that you have saved previously from an identical kinematics description.</p>
<b>280-0449</b>	<p><b>Error message</b> Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a feature that is not enabled on your TNC by the Feature Content Level (FCL) management.</p> <p><b>Error correction</b> By default, FCL functions are locked after a software update. By entering the code number 65535 in the SIK menu, you can enable these functions for a certain period of time for test purposes. You can enable FCL functions permanently by purchasing and entering a code number. For more information, contact your machine tool builder or the control manufacturer.</p>
<b>280-044A</b>	<p><b>Error message</b> Råemnemål selvmosigende</p> <p><b>Cause of error</b> The workpiece blank dimensions you have defined in a fixed cycle are smaller than the dimensions of the finished part.</p> <p><b>Error correction</b> Check the cycle definition and correct the input values.</p>
<b>280-044B</b>	<p><b>Error message</b> Måleposition ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The kinematic measurement resulted in a measuring position of 0° in one of the three rotary axes. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Select the starting angle, stopping angle and, if applicable, number of measurements on all three axes in a way that does not result in any 0° positions.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-044C</b>	<p><b>Error message</b> Kinematik-adgang ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> The control could not access the active kinematic description (read or write). - There is no valid kinematic description. - The kinematic description is write-protected.</p> <p><b>Error correction</b> - Use a valid kinematic description. - Cancel write-protection for a kinematic description.</p>
<b>280-044D</b>	<p><b>Error message</b> Målepos. ikke i kørselsområdet</p> <p><b>Cause of error</b> You have defined a measured position that lies outside of the rotary axis's traverse range.</p> <p><b>Error correction</b> Select the start angle and/or end angle in the cycle so that the measured position lies within the traverse range.</p>
<b>280-044E</b>	<p><b>Error message</b> Presetkompensation ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to run a compensation of the preset although not all the entries required for it are in the kinematic description. You can only run the preset compensation if transformations in three separate axes in the machine coordinate system are entered in the kinematic description.</p> <p><b>Error correction</b> Change the number of measuring points in the cycle so that the control can run a preset compensation. If necessary, contact the machine manufacturer.</p>
<b>280-044F</b>	<p><b>Error message</b> Værktøjs-radius for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - The dimensions you defined in one of the Cycles 251 to 254 are too small. - The lateral oversize in one of the Cycles 251 to 254 is too large.</p> <p><b>Error correction</b> - Use a smaller tool - Reduce the oversize.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0450	<p><b>Error message</b> Indstiksarten ikke mulig</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> Indstiksvinkel forkert defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You defined an incorrect plunge angle (ANGLE column in the tool table) for the selected plunging strategy.</p> <p><b>Error correction</b> Define a plunge angle greater than 0° and smaller than 90°.</p>
280-0452	<p><b>Error message</b> Åbningsvinkel ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You defined in the cycle an angular length of 0°.</p> <p><b>Error correction</b> Define an angular length greater than 0° in the cycle definition.</p>
280-0453	<p><b>Error message</b> Notbredde for stor</p> <p><b>Cause of error</b> You defined the circular slot width at least as large as the pitch circle diameter.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a slot width smaller than the pitch circle diameter in the cycle definition.</p>
280-0454	<p><b>Error message</b> MÅLFAKTOREN IKKE LIGE</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to scale a circular contour element with differing axis-specific scaling factors.</p> <p><b>Error correction</b> Scale the axes of circular contour elements with the</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0455	<p><b>Error message</b> Værktøjs-data inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> A tool whose data do not match those calibrated by the touch probe is active.</p> <p><b>Error correction</b> Transmit the calibrated data of the touch probe to the tool table and perform a TOOL CALL in order to load the changed data.</p>
280-0456	<p><b>Error message</b> MOVE ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> In a KinematicsOpt cycle you selected a rotary axis positioning with the MOVE function although that is not possible with the existing configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate the MOVE function: - Enter a retraction height Q408 greater than 0. - Define the retraction height Q408 high enough to allow rotary movements without collisions.</p>
280-0457	<p><b>Error message</b> Preset-fastlæggelse ikke tilladt!</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> Gevindlængde for kort!</p> <p><b>Cause of error</b> Summen af overløb og stigning er større end gevindlængden.</p> <p><b>Error correction</b> - forstørre gevindlængden (i cyklus 831 er længden af overløbet lige så stor som stigningen)</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0459	<p><b>Error message</b> Status 3D-rot selvmodsigende!</p> <p><b>Cause of error</b> Status for 3D-Rot for driftsarterne MANUEL og AUTOMATIK stemmer ikke overens.</p> <p><b>Error correction</b> De indstiller i 3D-Rot i driftsarterne MANUEL og AUTOMATIK den samme status (AKTIV/INAKTIV).</p>
280-045A	<p><b>Error message</b> Konfiguration ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationsdata er ikke forberedt for denne anvendelse</p> <p><b>Error correction</b> - underret maskinfabrikanten.</p>
280-045B	<p><b>Error message</b> Ingen drejeværktøj aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> For den udførte funktion skal der anvendes et drejeværktøj</p> <p><b>Error correction</b> - Indsæt drejeværktøj (defineret i kolonne TYP i værktøjstabelen).</p>
280-045C	<p><b>Error message</b> Værktøjsorienteringen er inkons.</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjet orientering TO stemmer ikke overens med den valgte bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller indgivelsen for værktøjsorienteringen af drejeværktøjet og valget ( AXIAL / RADIAL ) af den anvendte Cyklus.</p>
280-045D	<p><b>Error message</b> Vinkel ikke muligt!</p> <p><b>Cause of error</b> Den indgivne vinkel er ikke mulig. En keglevinkel kan ikke være 0 eller 180 grader.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger værdien på den indgivne vinkel - Angiv en keglevinkel mellem 0 og 180 grader, hhv. 0 og -180 grader.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-045E	<p><b>Error message</b> Værktøjs-radius for lille!</p> <p><b>Cause of error</b> Radius til de programmerede cirkler er for lille. Gevindfræsning: Forskydning for planforsækning er for lille.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller værdien for cirkel-blok. - Gevindfræsning: Forskydningen for plansækning er programmeret større end 0.</p>
280-045F	<p><b>Error message</b> Gevindlængde for kort!</p> <p><b>Cause of error</b> Gevindudløb er for kort. Mindstelængden beregnes ved: Gevindeudløb * Gevinddybde / sikkerhedsafstand.</p> <p><b>Error correction</b> - Øg værdien for gevindudløb.</p>
280-0460	<p><b>Error message</b> Målepunkter selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b> Die gemessenen Punkte ergeben zwei parallele Geraden, aus denen kein Schnittpunkt errechnet werden kann. Aus zwei identischen Messpunkten kann keine Gerade berechnet werden.</p> <p><b>Error correction</b> Wählen Sie die Messpunkte so, dass sich alle Koordinaten der einzelnen Punkte unterscheiden. Zwei Messpunkte auf einer Geraden müssen unterschiedliche Koordinaten haben.</p>
280-0461	<p><b>Error message</b> Antal af begrænsninger for højt</p> <p><b>Cause of error</b> Für das Planfräsen wurden zu viele Begrenzungen ausgewählt.</p> <p><b>Error correction</b> Setzen Sie für das Planfräsen maximal 3 Begrenzungen.</p>
280-0462	<p><b>Error message</b> Bearbejdningsstrategi med begrænsning ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Bearbeitungsstrategie Spirale: Planfräsen mit Begrenzungen ist nicht möglich.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivieren Sie die Begrenzungen oder wählen Sie eine andere Bearbeitungsstrategie.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0463	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningsretning ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bearbejdningsretning med den indeholden overlappingsfaktor ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg en anden arbejdsretning.</p>
280-0464	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontroller Gevindstigning!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den programmerede gevindstigning afviger fra gevindstigningen for det aktive værktøj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller værdien for gevindstigningen (kolonne PITCH) i værktøjstabellen.</p> <p>Er værdien på gevindstigningen for det aktive værktøj 0, er der ingen overvågning.</p>
280-0465	<p><b>Error message</b></p> <p>Vinkelberegning ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Beregningen af indgangsvinklen er ikke mulig.</p> <p>I kinematikbeskrivelsen er ingen passende svingakse konfigureret.</p> <p>Den programmerede indgangsvinkel ligger udenfor kørselsområdet for svingaksen.</p> <p>Værktøjets skæreplade er drejet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller den programmerede vinkel og kørselsretningen.</p> <p>Vær sikker på, at der i værktøjstabellen ikke er indlæst drejning (SPB-INSERT).</p>
280-0466	<p><b>Error message</b></p> <p>Eksentrisk drejning ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen er ikke konfigureret for den excentriske drejning.</p> <p>En koblingsfunktion er allerede fra maskinproducenten aktiv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær opmærksom på maskinhåndbogen.</p> <p>Kontroller indlæsning i konfigurationsdatum eccLimSpeedFactor.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0467	<p><b>Error message</b> Ingen fræseværktøj aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Det aktive værktøj er ikke defineret som et fræseværktøj</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller indlæsningen i værktøjstabellen i kolonne TYPE. Cyklus 880: Valsefræseren skal være defineret som et fræseværktøj. Cyklus 292: Uden option 50 skal også drejeværktøj være defineret som fræseværktøj</p>
280-0468	<p><b>Error message</b> Skærelængde ikke tilstrækkelig</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> Tandhjul-definition inkonsistent eller ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Modul, tandtal og hovedcirkel diameter er selvmodsigende eller ufuldstændig</p> <p><b>Error correction</b> De skal mindst angive 2 af 3 parameter, Modul,Tandtal, Hovedcirkeldiameter (ulig=0). Kontroller Modul, Tandtal og Hovedcirkeldiameter, da de angivne værdier er modstridende.</p>
280-046A	<p><b>Error message</b> Ingen sletmål angivet</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-046B	<p><b>Error message</b></p> <p>Linje i tabel ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den ønskede aktion kan ikke udføres, da den angivne tabellinje ikke findes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller NC-programmet. Tilføj den angivne linje i Deres henføringsspunkt- eller nulpunktstabel.</p>
280-046C	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastning ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ingen emne-tastesystem i spindlen. For tastning er der ikke defineret retning eller afstand.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indkoble tastesystem i spindel. Vælg den ønskede tasteretning pr. softkey.</p>
280-046D	<p><b>Error message</b></p> <p>Kobbelfunktion ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den ønskede koblingsfunktion kan ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>En koblingsfunktion er allerede fra maskinproducenten aktiv. Den kinematiske opretning af koblede akse understøttes ikke. Vær opmærksom på maskinhåndbogen.</p>
280-046E	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdnings-Cyklus understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den programmerede bearbejdningscyklus understøttes ikke af denne styring.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cyklus 290 Interpolationsdrejning - Tilpas NC-program - anvend Cyklus 291 eller 292</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-046F	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastesystem-Cyklus bliver ikke understøttet af denne NC-software</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den programmerede Tastesystem-Cyklus understøttes ikke af denne NC-Software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Erstat for Cyklus 441 hurtig tastning: Tildel en linje i værktøjsindeks fra tastesystemtabel med den ønskede egenskab.</p>
280-0470	<p><b>Error message</b></p> <p>NC-program afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC-programmet blev afbrudt ved en betjeningsaktion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller i modsatfald Deres NC-program. Fortsæt NC-programmet ved en afbrydelse med NC-start.</p>
280-0471	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastesystemdata ukomplet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data for tastesystem er ufuldstændig eller fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller indlæsning tastesystemtabel (kolonne TYPE).</p>
280-0472	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktion LAC ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funktionen LAC er ikke konfigureret for denne akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller, om Kontroller, om den berørte akse er LAC aktiveret (CfgControllerComp--&gt;enhancedComp). Kontakt Deres maskinleverandør.</p>
280-0473	<p><b>Error message</b></p> <p>Værdi for rounding eller fase for stor!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Input parameter Q220: Rounding radius or chamfer is too large</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check parameter Q220 and correct the input value if required.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0474	<p><b>Error message</b></p> <p>Aksevinkel ulig drejevinkel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°.</p> <p>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></p> <p>Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position.</p> <p>Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>
280-0475	<p><b>Error message</b></p> <p>Tegnhøjde ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I indlæseparameter Q513 tegnhøjde og Q574 tekstlængde er overførselsværdi 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer i indlæseparameter Q513 den ønskede tegnhøjde.</p> <p>definer i indlæseparameter Q574 den maksimale tekstlængde.</p> <p>Indgiv i Q513 tegnhøjden 0, når de graverer fra den i Q574 tekstlængde definerede værdi vil skalere.</p>
280-0476	<p><b>Error message</b></p> <p>Tegnhøjde for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den programmerede gravering bliver med den definerede tegnhøjde Q513 en tekstlængde, som i Q574 tekstlængde er defineret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Mindsker De værdi i Q513 tegnhøjde, så at den programmerede gravering ikke er længere, end den i Q574 definerede tekstlængde.</p> <p>Sætter De værdien i Q574 højere, eller lig nul, for at muliggøre en længere gravering.</p> <p>Indgiv i Q513 tegnhøjden værdien 0, når de graverer fra den i Q574 tekstlængde definerede værdi vil skalere.</p>
280-0477	<p><b>Error message</b></p> <p>Tolerancefejl: Efterbearbejd emne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det tastede mål på emnet er udenfor den definerede tolerance.</p> <p>Der er fjernet for lidt materiale. Emnet kan efterbearbejdes.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0478	<p><b>Error message</b></p> <p>Tolerancefejl: emne udvalg</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det tastede mål på emnet er udenfor den definerede tolerance.</p> <p>Der er fjernet for meget materiale. Emnet bliver afstukket.</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-0479	<p><b>Error message</b></p> <p>Måldefinition fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definitionen af en foranstaltning hhv. en tolerance kan ikke fortolkes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær opmærksom på regler for definition af en foranstaltning eller tolerance angivelse.</p>
280-047A	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt indlæsning i compensationstabel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is a faulty entry in the corresponding compensation table.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The AXIS columns must not refer to linear axes.</li> <li>- The PLC columns must contain no entries.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapt the configuration or the contents of the compensation table.</p>
280-047B	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformation Ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ikke alle transformationer mellem bearbejdningsplan- og Basis-koordinatsystem er for den udførte funktion tilladt. Drejning mellem værktøjsskær og værktøjsspids, f.eks. i værktøjsholder, er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fjern grunddrejningen og spejlingen mellem bearbejdningsplan og Basis-Koordinatensystem. Prüfen Sie Drehungen zwischen Werkzeugschneide und der Werkzeugspindel.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-047C</b>	<p><b>Error message</b> Værktøjsspindel er forkert konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> Der er en fejl i konfigurationen af værktøjsspindlen.</p> <p><b>Error correction</b> Der henvises til producenten af maskinen Kontroller, om spindel er listet i CfgAxes/spindleIndices. Kontroller Attribute progKind og også i CfgProgAxis.</p>
<b>280-047D</b>	<p><b>Error message</b> Offset af drejespindel ikke kendt</p> <p><b>Cause of error</b> En for fræsedrift satte Offset i drejespindlen kan ikke for den nødvendige kobling af eksenterdrejning behandles. En Offset kan defineres ved emnehenføringsspunkt, Palettehenføringsspunkt eller PLC-henføringsspunkt.</p> <p><b>Error correction</b> Hvis de kan bekræfte at der ikke behøves en Offset, kan De fortsætte bearbejdningen. For at kunne tage hensyn til Offset, skal konfigurationen ændres. Kontakt Deres maskinleverandør. Drejespindlen skal indeholdes som akse i drejedrift i den programmerbar akse (CfgChannelAxes/progAxes eller CfgKinSimpleModel/progAxes). Denne drejeakse skal henvise til den aktive kanalspindel (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>
<b>280-047E</b>	<p><b>Error message</b> Globale programindstillinger aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte funktion er med aktive Global Programmeringsindstilling ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktiver Global Programmeringsindstilling, for at udfører den valgte funktion.</p>
<b>280-047F</b>	<p><b>Error message</b> Konfiguration af OEM-Makroer ikke korrekt</p> <p><b>Cause of error</b> Der er kun udført én konfiguration af 2 Makros for interpolationsdrejning.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt Deres maskinproducent.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0480	<p><b>Error message</b> Kombination af programmerede overmål ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinationen af programmerede overmål er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Definer enten den ækvivalente overmål eller en længde- plan-overmål.</p>
280-0481	<p><b>Error message</b> Måleværdi ikke registreret</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev ikke registreret en måleværdi i en tastefunktion.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller, om tastefunktionen blev udført. Udlæsningen kan kun ske når tasteforløbet blev udført korrekt.</p>
280-0482	<p><b>Error message</b> Kontroller toleranceovervågning</p> <p><b>Cause of error</b> En overvejelse af korrekt tolerance er på grund af inkonsistent bearbejdningsplan ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller måleresultatet, hhv. korriger indstillingen til transformeret bearbejdningsplan.</p>
280-0483	<p><b>Error message</b> Boring mindre end tastekugle</p> <p><b>Cause of error</b> Diameteren på tastekuglen er større end diameteren på boringen der skal måles.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend en mindre tastekugle for at måle boringen.</p>
280-0484	<p><b>Error message</b> Henføringspunkt fastlæggelse ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Notering af et korrekt henføringspunkt, er på grund af inkonsistent bearbejdningsplan, ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger indstillingen ved transformation af bearbejdningpalnet. Denne overvågning, er på grund af konfiguration af maskinparameter CfgPresetSettings.chkTiltingAxes, aktiv. Kontakt evt. Deres maskinproducent.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-0485</b>	<p><b>Error message</b> Opretning af et rundbord er ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> I den aktive maskinkinematik er ingen egnede rundbord tilgængelig. Rundbordets akse står ikke vinkelret i aktuelle emne-koordinatsystem.</p> <p><b>Error correction</b> Vær sikker på, at der er et rundbord tilgængelig, med hvilken de kan oprette emnet. Kontroller i så fald, om en 3D-grunddrejning forhindre en fornuftig opretning.</p>
<b>280-0486</b>	<p><b>Error message</b> Opretning af en drejeakse er ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Opretning af drejeakse på et bestemt plan bliver kun understøttet, når også grunddrejningen overføres. Opretning af rundbord understøttes ikke, når den bestemte vinkel skal bruges som grunddrejning.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller værdi i indlæseparameter Q1121 og Q1126. Kontroller værdierne i maskinparametrene 1121 til 1126.</p>
<b>280-0487</b>	<p><b>Error message</b> Fremrykning begrænset af skærelængde</p> <p><b>Cause of error</b> Hvis der i TOOL.T er angivet en skærelængde i kolonne LCUTS, begrænser styringen fremrykningen med denne værdi.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller denne værdi af skærelængde (LCUTS i TOOL.T) og den programmerede fremrykning. Indlæs værdien 0 som skærelængde for at udkoble denne overvågning.</p>
<b>280-0488</b>	<p><b>Error message</b> Bearbejdningsdybde defineret med 0</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ingen bearbejdning, da bearbejdningsdybden er programmeret med værdien 0.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer bearbejdningsdybden med en værdi forskellig fra 0.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0489	<p><b>Error message</b> Værktøjstype ikke egnet</p> <p><b>Cause of error</b> I værktøjstabellen er der i kolonne TYPE defineret en værktøjstype, som ikke er egnet til denne bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller og evt. korriger angivelse i værktøjstabel.</p>
280-048A	<p><b>Error message</b> Sletspånmål ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Der sker ingen bearbejdning, da for den programmerede sletbearbejdning ikke er defineret en overmål side, eller overmål dybde.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller og evt. korriger indlæseparameter for sletovermål og bearbejdningsomfang.</p>
280-048B	<p><b>Error message</b> Maskin-nulpunkt kan ikke skrives</p> <p><b>Cause of error</b> Værdien af et maskin-nulpunkt (MP_refPos) kan ikke ændres. Mængden af ændringen er større end MP_maxModification/5, hhv. MP_positionDiffRef/5.</p> <p><b>Error correction</b> Hvis De gendanner denne datablok, kan den aktive maskinkinetik blive unøjagtig. Kontroller værdi og udfør den nødvendige tilpasning manuelt. Kontakt evt. Deres maskinproducent.</p>
280-048C	<p><b>Error message</b> Spindel for synkronisering kunne endnu ikke overføres</p> <p><b>Cause of error</b> Could not determine the spindle to be synchronized. The spindle can be determined automatically only if exactly two spindles are configured in the system. The spindle to be synchronized must not be the active channel spindle.</p> <p><b>Error correction</b> - If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCL-GEAR_PRE. - Contact your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-048D	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktionen er i aktive driftsmodus ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den programmerede Funktion, er i aktive driftsmodus, ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktiver for eksempel med FUNCTION MODE MILL eller FUNCTION MODE TURN for den programmerede Funktion forudsatte driftsmodul.</p>
280-048E	<p><b>Error message</b></p> <p>Overmål defineret for stor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det programmerede overmål er større, end den samlede bearbejdningsdybde.</p> <p>Ved en fortløbende svarer bearbejdningsdybden til tandhøjden: <math>2 * \text{Modul} + \text{hovedspil}</math></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller værdi af programmerede overmål.</p>
280-048F	<p><b>Error message</b></p> <p>Antal skærekanter ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Antal skær er ikke defineret for det aktive værktøj.</p> <p>Den programmerede bearbejdning behøver informationen om antal af skær.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>De definerer i kolonne CUT i værktøjstabellen antal af skær.</p>
280-0490	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningsdybde øges ikke ensartet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En beregnet bearbejdningsdybde øges ikke ensartet.</p> <p>Pga. den programmerede indlæsning giver det en bearbejdningsdybde, som ved en forudgående skær allerede blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forminsk først fremrykning eller antal af fremrykninger.</p> <p>Den sidste fremrykning skal være mindre end den første.</p> <p>Kontroller følgende indlæsning:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- første fremrykning Q586</li> <li>- sidste fremrykning Q587</li> <li>- Antal fremrykninger Q584</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0491	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremryk er ikke ensartet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En beregnet fremføring er ikke ensartet faldende. Pga. den programmerede indlæsning giver det mindst én fremrykning, som er større eller ens med den forrige fremrykning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forhøj antallet af fremrykninger eller den første fremrykning. Formindsk antallet af fremrykninger. Den sidste fremrykning skal være mindre end den første. Kontroller følgende indlæsning:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- første fremrykning Q586</li> <li>- sidste fremrykning Q587</li> <li>- Antal fremrykninger Q584</li> </ul>
280-0492	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsradius ikke defineret korrekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.</p>
280-0493	<p><b>Error message</b></p> <p>Funktion for tilbagetog til sikker højde ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>programmeret funktion for tilbagetrækning til sikker højde bliver ved en manuel forpositionering ignoreret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vær opmærksom på ved manuel forpositionering til Deres tasteobjekt, at De udfører denne bevægelse kollisionsfrit.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0494	<p><b>Error message</b></p> <p>Gearhjuldefinition ikke korrekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definitionen af fortandingsgeometri er ufuldstændig eller modsiger sig selv.</p> <p>Funktion og antal af tænder er nødvendig for definition af en fortanding efter DIN 3990.</p> <p>Hovedeldiameter og tandhøjde er optional indlæsning.</p> <p>Hovedcirkeldiameter skal være større end fodcirkeldiameter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indlæs Funktion og antal af tænder.</p> <p>Ved afvigelse fra DIN 3990 kan hovedcirkeldiameter og tandhøjde defineres.</p> <p>Kontroller definitionen af hovedcirkeldiameter og tandhøjde.</p>
280-0495	<p><b>Error message</b></p> <p>Tasteobjekt har forskellige typer af måldefinitioner</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har ved en tastning, ikke anvendt i alle koordinater af samme type som måldefinintionen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Type manuel forpositionering: Med et '?' i begyndelsen af en måldefinition definerer De en manuel forpositionering.</li> <li>- Definer type akt.-position: med et '@' efter angivelse af Nom.-position føre De ind en definition af en akt.-position.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>De skal programmerer i hoved-, side og værktøjsakse af et tasteobjekt den samme type af måldefinition.</p> <p>Korriger den afvigende måldefinition.</p>
280-0496	<p><b>Error message</b></p> <p>Måldefinition indeholder ikke tilladte tegn</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I en måldefinition er der ikke tilladte tegn.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er indeholdt mere en et komma pr. værdi</li> <li>- Der er indeholdt yderlig tegn efter måledefinition.</li> <li>- Der er anvendt ikke tilladt tegn.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger måldefinition.</p> <p>Eksempel på fri tolerance mål: "20-0.01+0.02"</p> <p>Eksempel for ISO 286: "20H7"</p> <p>Eksempel for generel tolerencesætning efter ISO 2768: "20m"</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0497	<p><b>Error message</b></p> <p>Akt. værdi Måldefinition fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indenfor en måldefinition er akt.-værdi ikke korrekt angivet:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- der mangler det indledende seperator '@'.</li> <li>- Der mangler en definition af værdi efter separator '@'.</li> </ul> <p>Anvendelsen af angivet Q-Parameter efter separator er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger den definition af akt.-værdi.</p> <p>De kan kun anvende Q1900-Q1999 for overgivelse af variabelværdier.</p>
280-0498	<p><b>Error message</b></p> <p>Startpunkt for boring for b'dyb</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Startpunkt Q379 af en boring er defineret større eller lig med værdi af totaldybde Q201 af boring.</p> <p>Dvæledybden Q435 er mindre end eller lig med startpunktet Q379.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer startpunkt indenfor den angivne boringsdybde.</p> <p>Definer dvæledybden større end startpunktet og mindre end bearbejdningsdybden.</p>
280-0499	<p><b>Error message</b></p> <p>Måldefinition: Nom.-værdi mangler ved manuel forpositionering</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.</p> <p>You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process.</p> <p>For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-049A</b>	<p><b>Error message</b> Første søsterværktøj ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b> Det programmerede værktøj er spærret eller standtiden er udløbet og der er ingen søsterværktøj tilgængelig.</p> <p><b>Error correction</b> Kortroller kolonne TL, RT, CUR_TIME og TIME2 af programmerede værktøj. Når De har programmeret et værktøjsnummer, så bliver søsterværktøjet defineret i kolonne RT. Når De anvender et værktøjsnavn, så definerer De for dennes søsterværktøjet det samme værktøjsnavn.</p>
<b>280-049B</b>	<p><b>Error message</b> OEM-Makro er ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Der er ingen Makro konfigureret for denne Cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> - Opret i CfgSystemCycle en Key med navnet OEM_MA-CHSTAT_MEAS og en bagvedliggende Makro - Kontakt maskinproducent</p>
<b>280-049C</b>	<p><b>Error message</b> Måling med hjælpeakse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes).</p> <p><b>Error correction</b> - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder</p>
<b>280-049D</b>	<p><b>Error message</b> Startposition ved modulakse ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis.</p> <p><b>Error correction</b> - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-049E	<p><b>Error message</b> Funktion kun mulig med lukket dør</p> <p><b>Cause of error</b> The function you selected can be executed only if the guard doors are closed.</p> <p><b>Error correction</b> Close the guard doors.</p>
280-049F	<p><b>Error message</b> Antal af mulige datablokke overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points.</p> <p><b>Error correction</b> Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.</p>
280-04A0	<p><b>Error message</b> Inkonsistent bearbejdningsplan aksevinkel ved grunddrejning</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>
280-04A1	<p><b>Error message</b> Overførselsparameter indeholder ikke tilladt værdi</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04A2	<p><b>Error message</b> Skærebrede RCOTS for stor defineret</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>
280-04A3	<p><b>Error message</b> Nyttelængde LU af værktøj for lille</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>
280-04A4	<p><b>Error message</b> Den definerede Fase er for stor</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>
280-04A5	<p><b>Error message</b> Fasevinkel kan med aktive værktøj ikke genereres.</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04A6	<p><b>Error message</b></p> <p>Overmål definerer ikke fjernelse af materiale</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>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>
280-04A7	<p><b>Error message</b></p> <p>Spindelvinkel ikke entydig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har forsøgt, at udfører en orientering af værktøjsspindel, selvom den relative position mellem indlæse- og værktøjsskordinatsystem forhindre en entydig bestemmelse af spindelvinkel. Ved en tastepoces kan den for tastesystemet definerede midterforskydning (CAL_PF1 og CAL_OF2) ikke korrekt tilgodeses.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Undgå spindelorientering under disse forhold:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Yderlig transformation og svingaksestilling</li> <li>- Aktiver drejedrift</li> </ul> <p>Taste:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Juster tastesystemet nøjagtigt mekanisk og definer ingen ingen værdi for midterforskydning (CAL_OF1 og CAL_OF2).</li> </ul>
280-04A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern softwarefejl: Forkert eller fejlbehæftet kommando</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er optrådt en intern softwarefejl En uventet eller forkert kommando blev modtaget.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
280-04A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastepoces ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den ønskede tastepoces kan ikke udføres med det aktive værktøj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér, om det aktive værktøj er et tastesystem. Er værktøjet ikke et tastesystem, kan De overfører de aktuelle koordinater med positions overføringstasten.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04AA	<p><b>Error message</b> Type af tasteobjekt ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Typen af valgte tasteobjekt kan i denne situation ikke testes.</p> <p><b>Error correction</b> De vælger et andet tasteobjekt. Kontakt venligst kundeservice.</p>
280-04AB	<p><b>Error message</b> Indlæseværdi ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> En indlæseværdi ligger ikke i gyldigt område.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller og korriger indlæseværdi.</p>
280-04AC	<p><b>Error message</b> Ingen data tilgængelige til behandling</p> <p><b>Cause of error</b> Ingen data tilgængelige til behandling.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg rækken med data, som De vil bearbejdning. Indgiv Nom. værdi for bearbejdning.</p>
280-04AD	<p><b>Error message</b> Tasteobjekt kan ikke gentages</p> <p><b>Cause of error</b> Typen af valgte tasteobjekt kan i denne situation ikke testes. Ændring af grunddrejning eller rundakseoffset forhindre korrekt beregning af samlet resultat.</p> <p><b>Error correction</b> Omregistrer om nødvendigt alle tasteobjekter for tastefunktion igen.</p>
280-04AE	<p><b>Error message</b> Begrænsning for Ø mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Ved definition af en Ø mangler den tilhørende begrænsning.</p> <p><b>Error correction</b> Definer til en Ø (Q650=1) en begrænsningsgeometri med Cyklus 1281 eller 1282</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04AF	<p><b>Error message</b> Behandling kan ikke udføres</p> <p><b>Cause of error</b> Den valgte information er ikke mulig med arbejdsmetode. En grunddrejning eller en Offset kan ikke anvendes i en nulpunktstabel. En grunddrejning kan ikke anvendes i en Palettehenføringspunkt. Kombinationen fra Offset og forskydning (X, Y, Z) kan ikke skrives i et Palettehenføringspunkt.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre valg af information. Anvend en anden arbejdsmetode.</p>
280-04B0	<p><b>Error message</b> Drejning af værktøjs-koordinatsystem ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Der virker en ikke tilladt drejning af værktøjs-koordinatsystem. Dette kan føre til en fejlbehæftet bevægelse ved udtræk (Liftoff).</p> <p><b>Error correction</b> Nulstil denne drejning, f.eks. med Cyklus 801. Kontakt Deres maskinleverandør.</p>
280-04B1	<p><b>Error message</b> NC-Start blev ignoreret</p> <p><b>Cause of error</b> NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it</p>
280-04B2	<p><b>Error message</b> Cirkel kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b> Fra de angivne punkter kan ingen cirkel beregnes. Antal af punkter eller afstanden mellem punkterne er ikke tilstrækkelige.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller antal og position af punkter for cirkelberegningen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastning af ekstrudering ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For et tasteobjekt er en ekstrudering defineret, som ikke kan udføres.</p> <p>En ekstrudering kan ikke kombineres med en manuel forpositionering, som er programmeret med en '?' i positionsdefinitionen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller indlæsning i Cyklus 1493.</p> <p>Kontroller definition af position af tasteobjekt.</p>
280-04B4	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom. position ikke defineret korrekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En Nom. position er ikke defineret eller indeholder en tolerance angivelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indgiv Nom. position i alle koordinatretninger.</p> <p>Indtast tolerancen langs fladenormalen i stedet for efter den Nom. position.</p>
280-04B5	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilbagetrækningsadfærd med kamindstik er ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Strikning af kam er kun mulig med en lige tilbagetrækning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Juster om nødvendigt inputparametrene Q462 funktion tilbagetræk og Q562 Kamindstik</p>
280-04B6	<p><b>Error message</b></p> <p>Grunddrejning bliver slettet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I aktive henføningspunkt er en grunddrejning aktiv.</p> <p>For at korrekt afvikling af kaldte Tastecyklus, skal denne grundlæggende rotation slettes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller angivelse.</p> <p>Slet meldingen og bekræft med NC-START for at slette grunddrejningen og fortsætte med Tastecyklus.</p> <p>Eller tryk på det interne stop for at afbryde tastecyklus og kontrollere detaljer.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04B7	<p><b>Error message</b> Gentag sidste måling?</p> <p><b>Cause of error</b> Den sidste måling kunne korrekt udføres.</p> <p><b>Error correction</b> Bemærk forrige melding til sidste måling. De kan kvitterer denne melding og gentage sidste måling med NC-START.</p>
280-04B8	<p><b>Error message</b> Videre med næste måling?</p> <p><b>Cause of error</b> Denne måling kunne ikke udføres korrekt.</p> <p><b>Error correction</b> Bemærk forrige melding til måling. Kontroller denne målings konfiguration. De kan kvitterer denne melding og springe til næste måling med NC-START.</p>
280-04B9	<p><b>Error message</b> Fil ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> Den angivne fil kunne ikke findes.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller at den angivne fil eksisterer og angivet sti er korrekt.</p>
280-04BA	<p><b>Error message</b> Den komplette fremføringsdybde er større end tandhøjde</p> <p><b>Cause of error</b> Summen af de definerede fremføring svarer ikke til tandhøjden. Den dobbelte tandhøjde kommer af forskellen mellem hovedcirkel diameter og fodcirkel diameter. Hvis den samlede fremføring er større end tandhøjden, vil bearbejdning ikke blive udført. Hvis den samlede fremføring er mindre end tandhøjden, kan bearbejdning alligevel udføres.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller summen af samtlige fremføringer i kolonne INFEED og korriger hvis nødvendigt.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-04BB	<p><b>Error message</b></p> <p>Den komplette fremføringsdybde er større end tandhøjde</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Summen af de definerede fremføring svarer ikke til tandhøjden.</p> <p>Den dobbelte tandhøjde kommer af forskellen mellem hovedcirkel diameter og fodcirkel diameter.</p> <p>Hvis den samlede fremføring er større end tandhøjden, vil bearbejdning ikke blive udført.</p> <p>Hvis den samlede fremføring er mindre end tandhøjden, kan bearbejdning alligevel udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller summen af samtlige fremføringer i kolonne INFEED og korriger hvis nødvendigt.</p>
280-04BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Filen kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i Cyklus angivne fil kunne ikke åbnes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller, om filen eksisterer, om den angivne sti er korrekt og om filen har en læsbar format.</p>
280-04BF	<p><b>Error message</b></p> <p>Status for transformation for simultandrejning er ikke korrekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For den krævede simultan drejebearbejdning med et FreeTurn-værktøj, er status for transformationen ikke korrekt.</p> <p>Før Cyklusudførelse skal TCPM være aktiveret.</p> <p>Før Cyklusudførelse blev en transformation aktiveret, som ikke er realiserbar med denne bearbejdningstype.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktiver før Cykluskald TCPM.</p> <p>Kontroller Deres korrektur i WPL-CS, f.eks.: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>
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>Ændring ved henføringspunkt kunne ikke udføres.</p> <p>Ændring ved henføringspunkt er kun mulig, så længe der ikke er tastet et objekt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fjern objekter, der allerede er blevet fanget, ved at afslutte den valgte manuelle tastefunktion.</p> <p>Efterfølgende kan De igen gennemfører ændringer ved henføringspunkt.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Tolerance stemmer ikke overens med tasteretning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Resultatet af en tastebevægelse er udenfor tolerance og tastebevægelsens retning stammer ikke overens med definerede tolerance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller den programmerede tolerance i sammenhæng med den definerede tasteretning og Sonderende retning.</p>
280-04C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Offset i Palettehenføringspunkt ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Opsætning af et emne er ikke tilladt med en offset i det aktive pallereferencepunkt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Brug paletterefencepunkter med runvinkler i stedet for offset ved opsætning af emner.</p>
280-04C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Globale programindstillinger aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Opsætning af et emne er ikke mulig med aktive globale programindstillinger.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktiver globale programindstillinger for at udføre den valgte funktion</p>
280-04C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Globale programindstillinger aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivering af den globale programindstillingsfunktion kan forfalske måleresultaterne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Det anbefales at deaktivere globale programindstillinger, før De bruger funktionen</p>
280-04C5	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus kan kun udføres i funktion Kontrol</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I den aktuelle maskintilstand kan denne cyklus kun udføres i kontroltilstand.</p> <p>Den tilsvarende SW-Option mangler for andre tilstande, eller maskinkonfigurationen er ikke justeret i overensstemmelse hermed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt din maskinfabrikant for at kunne bruge andre tilstande.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-04C7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsholder kan ikke korrekt overvåges</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsholderen defineret i kolonnen "KINEMATIC" kan ikke ses korrekt i den aktuelle konstellation, da værktøjsspindelen er konfigureret som spindel og drejeværktøjet vendes i cyklus 800 (Q498=1). Dette kan påvirke baneberegningen af drejecyklusser og kollisionsovervågningen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tjek virkningen omhyggeligt, og skift om nødvendigt Deres betingelser.</p> <p>Om nødvendigt kan De tilføje et nyt indeks til dit drejeværktøj i værktøjsstyringen.</p> <p>I dette indeks definerer De Deres drejeværktøj i en 180° drejet position, så De kan anvende Q498=0 i cyklus 800.</p>
<b>280-04C8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastefunktionen understøtter ikke stylus-typen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En stylus-type, der ikke understøttes af den valgte sonderingsfunktion, er angivet i STYLUS-kolonnen i Tastesystem-tabellen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller den angivne stylustype.</p> <p>Brug en tastefunktion, der understøtter den angivne stylustype.</p>
<b>280-04C9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Not mindre end tastekugle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diameteren på tastekuglen er større end diameteren på Noten der skal måles.</p> <p>For STYLUS L-TYPE er tastekuglens diameter plus forskydningen større end bredden af den Not, der skal måles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Anvend en mindre tastekugle for at måle Noten.</p> <p>Anvend ved STYLUS L-TYPE en mindre tastekugle for at måle Noten.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Determination of machine datum with inclination angle not 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved udførelse af cyklus 451 med driftsart Q406=3 korrigeres maskinens nulpunkt for en drejeakse.</p> <p>Angrebsvinklen (Q413, Q417, Q421), der er programmeret i cyklussen, afviger dog fra maskinens nulpunkt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Hvis du ikke bestemmer maskinens nulpunkt for en drejeakse i dens udgangsposition, kan det føre til et ugunstigt resultat.</p> <p>Kontroller indtastningerne i cyklussen, og skift om nødvendigt værdierne i Q413, Q417 eller Q421 til 0.</p>
280-04CB	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilspændingspotentiometer ved L-Stylus er aktiv!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tilspændingspotentiometeret er effektivt under tasteprocesser som følge af indtastningen i parameteren CfgProbes/overrideForMeasure-maskine.</p> <p>For maksimal nøjagtighed skal De bruge den samme hastighed til kalibrering og tastning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sørg for, at De altid har tilspændingspotentiometeret indstillet til 100 %, når De taster med en L-Stylus.</p> <p>Kontakt Deres maskinbygger for at konfigurere CfgProbes/overrideForMeasure-maskineparameteren.</p>
280-04CC	<p><b>Error message</b></p> <p>Spindelsporing ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et tastesystem med en L-Stylus kræver spindelsporing (TRACK=ON)</p> <p>Maskinen understøtter ikke spindelorientering i den aktuelle tilstand.</p> <p>Spindelsporing er ikke defineret for tastesystemet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller indtastningen i kolonnen TRACK i tastesystem-tabellen.</p> <p>Brug om nødvendigt kun tastesystemet i fræsetilstand.</p> <p>Kontakt Deres maskinbygger for at konfigurere mStrobePos maskinparameteren for den aktive spindel.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-04CD	<p><b>Error message</b> Antastpunkt nicht erreicht</p> <p><b>Cause of error</b> Det definerede tastepunkt kunne ikke nås. Programmet afbrydes ikke, fordi den tilsvarende fejlmelding blev undertrykt med Q371 i cyklus 441.</p> <p><b>Error correction</b> For at fortsætte den videre bearbejdning korrekt, skal De vurdere status for tastecykklussen i NC-programmet med Q183.</p>
280-04CE	<p><b>Error message</b> Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to start a probing cycle although the stylus is still deflected.</p> <p><b>Error correction</b> Increase the retraction path</p>
280-04CF	<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>
280-05DC	<p><b>Error message</b> Fejl i palettetrying</p> <p><b>Cause of error</b> Internal control error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-05DD</b>	<p><b>Error message</b> Fejl i pladstabel</p> <p><b>Cause of error</b> Error in pocket table:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pockets or tools appear twice.</li> <li>- There is no value in column T for the spindle pocket.</li> <li>- The tool in the spindle is not in the tool table.</li> <li>- The TOOL_P symbol does not point to a pocket table or it is not set.</li> <li>- The pocket table is write-protected or it does not exist.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the pocket table.</li> <li>- There is no value in column T for the spindle pocket.</li> <li>- The tool in the spindle is not in the tool table.</li> <li>- The TOOL_P symbol does not point to a pocket table or it is not set.</li> <li>- The pocket table is write-protected or it does not exist.</li> </ul> </p>
<b>280-05DE</b>	<p><b>Error message</b> Opspænding ikke aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> Pallet changer: The started NC program belongs to a fixture that is not on the pallet.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the correct fixture.</p>
<b>280-05DF</b>	<p><b>Error message</b> PALLET IKKE IND-VEKSLEDE</p> <p><b>Cause of error</b> Pallet changer: The part program that was started belongs to another pallet.</p> <p><b>Error correction</b> Change to the proper pallet.</p>
<b>280-05E0</b>	<p><b>Error message</b> Pallette linie låst!</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to run a locked pallet line.</p> <p><b>Error correction</b> To resume program run, unlock the line or continue with the next line. If necessary, refer to your machine manual.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-05E1	<p><b>Error message</b> Nulpunkttabel mangler</p> <p><b>Cause of error</b> You selected a datum table that does not exist in the control's NC memory.</p> <p><b>Error correction</b> Select an existing datum table or make the desired table.</p>
280-05E2	<p><b>Error message</b> Måletaster ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> - You called a touch probe that is not defined in the touch probe table. - The touch probe table is write-protected or it does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing touch probe to the touch probe table. - Create a touch probe table or cancel the write protection.</p>
280-05E3	<p><b>Error message</b> Forkert værktøjsdata</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect tool data: - Tool appears twice. - TOOL symbol does not point to a tool table or it is not set. - The tool table is write-protected or it does not exist. - Tool table is locked because of the Test Run or Programming operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the tool table. - Reassign the TOOL symbol or create an equivalent tool table. - Create a tool table or cancel the write protection. - Close the the Test Run or Programming operating mode.</p>
280-05E4	<p><b>Error message</b> VÆRK.-NR. 0 IKKE DEFINERBAR</p> <p><b>Cause of error</b> A tool definition with the number "0" is not permitted.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
280-05E5	<p><b>Error message</b> Værktøj ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You have called a tool that is not defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing tool to the tool table. - Use another tool.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-05E6	<p><b>Error message</b> Ingen passende værktøj fundet</p> <p><b>Cause of error</b> Automatic tool search: No suitable tool was found in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool table.</p>
280-05E7	<p><b>Error message</b> BEREGNEDE VÆRKTØJS-NR. FOR START</p> <p><b>Cause of error</b> - Calculation of a tool number from a Q parameter resulted in a value outside the permissible range of 0 to 32767. - You have called a tool number that is greater than the number of tools defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
280-05E8	<p><b>Error message</b> VÆRK. DEF MANGLER/FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> In a TOOL CALL (ISO: T..) you entered a tool number for which there is no definition in the program.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
280-05E9	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJS NR. ER OPTAGET</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to give a tool more than one definition.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
280-05EA	<p><b>Error message</b> VÆRK.DEFINITION IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed a tool definition with radius or length (TOOL DEF, ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> - Delete the TOOL DEF block (G99 block). - Use the tool preselection without radius and length (TOOL DEF, ISO: G51).</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-05EB	<p><b>Error message</b> VÆRK.-DEF. UDEN LÆNGDE / RADIUS</p> <p><b>Cause of error</b> The definition of a tool (TOOL DEF, ISO: G99) is missing the value for tool length or tool radius.</p> <p><b>Error correction</b> Complete the TOOL DEF block (G99 block).</p>
280-05EC	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJS-DVÆLETID UDLØBET</p> <p><b>Cause of error</b> The service life of the called tool has expired and you have not defined a replacement tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool.</p>
280-05ED	<p><b>Error message</b> VÆRKT. SPÆRRET</p> <p><b>Cause of error</b> The tool was locked (e.g. after breakage).</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool and, if necessary, change it or unlock it in the tool table.</p>
280-05EE	<p><b>Error message</b> Værktøjs-tabel mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Either you did not select a tool table or the selected table is not in the control's NC memory.</p> <p><b>Error correction</b> Select an available tool table or create one.</p>
280-05EF	<p><b>Error message</b> FN14_1519</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_1519</p> <p><b>Error correction</b> FN14_1519</p>
280-05F0	<p><b>Error message</b> Ingen helixformet indstikning mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Q366 = 1</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Ingen måletasterdata <b>Cause of error</b> - No touch probe inserted - No tool axis active for the touch probe - Contradictory touch probe data <b>Error correction</b> - Insert the touch probe - Define the tool axis in the touch probe call - Check the touch probe data
280-05F3	<b>Error message</b> SQL-kommando svigtede <b>Cause of error</b> An SQL command used in the cycle could not be executed. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
280-05F4	<b>Error message</b> FN14_1524 <b>Cause of error</b> FN14_1524 <b>Error correction</b> FN14_1524
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

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-05F7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i palettstyring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forkert Pallettehåndtering:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Palettetabellen er ikke tilgængelig eller skrivebeskyttet.</li> <li>- I PAL-linje bliver TARGET og FN17/18 ID510 NR22 samtidig anvendt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer Palettetabellen eller fjern skrivebeskyttelsen.</li> <li>- I PAL-linje brug ikke TARGET og FN17/18 ID510 NR22 samtidig.</li> </ul>
<b>280-05F8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i presettabel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The preset table is faulty. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The preset table is write-protected or it does not exist.</li> <li>- Line 0 does not exist.</li> <li>- The is no line with ACTNO = 1.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Please make the preset table or cancel the write protection</li> <li>- Enter the line 0 in the preset table</li> <li>- Set ACTNO in one line to zero</li> </ul>
<b>280-05F9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejlagtig nulpunkttabel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Incorrect datum table:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The datum table is write-protected or it does not exist.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a datum table or cancel the write protection.</li> </ul>
<b>280-05FA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsveksel under blokforløb ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tool change not possible during mid-program startup. The active tool is not in the spindle for program run after mid-program startup.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Please contact your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-05FB	<p><b>Error message</b> Kalibrere tastsystem</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to automatically measure a tool although the tool touch probe is not yet calibrated.</p> <p><b>Error correction</b> Calibrate the TT tool touch probe with the cycle TCH PROBE 30.</p>
280-05FC	<p><b>Error message</b> Værktøjs-akse mangler</p> <p><b>Cause of error</b> You called a fixed cycle without first activating a tool.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
280-05FD	<p><b>Error message</b> CYCL DEF ikke komplet</p> <p><b>Cause of error</b> - You deleted part of a cycle - You inserted other NC blocks within a cycle</p> <p><b>Error correction</b> - Redefine the complete cycle - Delete NC blocks within a cycle</p>
280-05FE	<p><b>Error message</b> TOOL.T: Indlæs antal skær</p> <p><b>Cause of error</b> Automatic tool measurement: Number of teeth not entered into tool table.</p> <p><b>Error correction</b> Enter the number of teeth (CUT) into TOOL.T.</p>
280-05FF	<p><b>Error message</b> Indlæs værkt.-radius større end 0</p> <p><b>Cause of error</b> You defined the cutter radius for the active tool in the tool table as less than or equal to 0.</p> <p><b>Error correction</b> You can only measure a tool with a positive radius. Change the radius in the table.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0600	<p><b>Error message</b></p> <p>Tolerance i parameteren measureTolerance[1;2] for lille</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The tolerance entered in the "measureTolerance1" parameter cannot be achieved during tool radius measurement with the TT.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Increase the permissible tolerance for finding tool teeth with spindle orientation in the "measureTolerance2" parameter</li> <li>- Reduce the positioning window of the spindle in the "posTolerance" parameter</li> <li>- Check whether a burr has formed on the probe contact. Remove the burr, if there has.</li> <li>- Exchange the tool touch probe, if required</li> </ul>
280-0601	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøj spærret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The tool was locked (e.g. after breakage).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the tool and, if necessary, change it or unlock it in the tool table.</p>
280-0602	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationen værktøjsopmåling er fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configuration of the tool measurement is incorrect or incomplete.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the tool measurement configuration and edit or extend it, if required.</p>
280-0603	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsopmåling spærret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tool measurement is disabled.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the tool measurement configuration and edit it, if required.</p>
280-0604	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsopmåling: Funktionalitet ikke implementeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The functionality you want to use is not implemented.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the tool measurement configuration and edit it, if required.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0605	<p><b>Error message</b> Orientering ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> - Your machine might not offer spindle orientation - Spindle orientation not possible</p> <p><b>Error correction</b> - Refer to your machine manual! - Check the "spindleOrientMode" machine parameter and use the NC to enter -1 or the value of the M function for spindle orientation.</p>
280-0606	<p><b>Error message</b> Aritmetikfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Internal calculations have resulted in a non-representable numerical value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input values.</p>
280-0607	<p><b>Error message</b> Fejlagtig cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Internal control error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
280-0608	<p><b>Error message</b> Værktøjs-brud</p> <p><b>Cause of error</b> Automatic tool measurement: The breakage tolerance (LBREAK or RBREAK) from the tool table was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool and, if necessary, replace it.</p>
280-0609	<p><b>Error message</b> Kalibrér TT drejet</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to run a cycle for tool measurement while the tilted-plane function was active, although the touch probe was not calibrated in the tilted working plane.</p> <p><b>Error correction</b> Run the calibration cycle 30 while the working plane is tilted.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-060A	<p><b>Error message</b></p> <p>Kalibrér TT ikke drejet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You attempted to run a cycle for tool measurement, although the touch probe was last calibrated in a tilted working plane.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Run the calibration cycle 30 when the working plane is not tilted.</p>
280-060B	<p><b>Error message</b></p> <p>TT ikke parallel med VRKT.-akse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You attempted to run a cycle for tool measurement although the touch probe axis is not parallel to the tool axis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Position the axes so that the touch probe axis and tool axis are parallel.</p>
280-060C	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjs indeks ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You called a fixed cycle for tool measurement with a step drill.</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-060D	<p><b>Error message</b></p> <p>Drejeværktøj ikke defineret fuldstændigt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har kaldt et drejeværktøj, som ikke, eller ufuldstændigt, er defineret i drejeværktøjs-tabellen.</li> <li>- Drejeværktøjstabel er ikke tilgængelig eller defekt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilføj det manglende værktøj i Drejeværktøjs-tabellen.</li> <li>- Generer og korriger Drejeværktøjs-tabellen.</li> </ul>
280-060E	<p><b>Error message</b></p> <p>Tastretning ikke i tasterplanet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You configured a probing direction that does not lie in the touch probe plane.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the machine parameter probingDirRadial</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-060F	<p><b>Error message</b> Ubalancefastlæggelse fejlslået</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> Ubalance for stor</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> Konfiguration af ubalancefastlæggelse forkert</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> Radius på tvilling-værktøjet passer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> - TNC'en har med et automatisk tvilling-værktøjsveksel (M101) ingen passende værktøj fundet i værktøjs-tabellen. - totalradius'en <math>R + DR</math> for tvilling-værktøjet er større og/eller <math>R2 + DR2</math> er med aktiv 3D-korrektur mindre end den for det aktuelle værktøj.</p> <p><b>Error correction</b> - definere tvilling-værktøj med passende radier. - evt. deaktivere med M107 kontrollen af værktøjs-radier.</p>
280-0613	<p><b>Error message</b> Ugyldig værktøjs-akse programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret en værktøjsakse ulig Z.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0614	<p><b>Error message</b> Værktøjs-tabel låst</p> <p><b>Cause of error</b> Når TNC'en anvender et værktøjs-kald, kan værktøjslage-ret (Data TOOL.T) ikke ændres. Ved aktivering af Softkey "EDITIEREN INDE/UDE" fører det til denne fejlmeddelelse.</p> <p><b>Error correction</b> Forlad indgivelses funktion med Softkey "EDITIEREN UDE/ INDE". Kviter herefter meddelelsen og fortsæt programmet ned NC-start.</p>
280-0615	<p><b>Error message</b> Ubalanceberegning mislykket</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> Værktøj må ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> Ændring af værktøjsnummer eller -index er på dette tidspunkt ikke tilladt. Denne kontrol bliver aktiveret fra maskinproducenten indeni TOOL CALL-Makro.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinfabrikanten</p>
280-0617	<p><b>Error message</b> Kørsels funktion for frikørsel ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Kørselstilstand "drejet system" og "WZ-akse" er på grund af maskinkonfigurationen ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg kørselsdrift "Maskinakse" eller "Gevind" og gentag frikørslen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0618	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsbrugstid udløbet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool.</li> <li>- The tool-usage file is not available or not up to date.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start.</li> <li>- The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. <ul style="list-style-type: none"> <li>o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool.</li> <li>o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the</li> </ul> </li> </ul> <p>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></p> <p>Værktøjets levetid er udløbet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Brugstiden af værktøjet er ikke tilstrækkelig for forudkalkulering af arbejdstiden.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Brugstiden af det kaldte værktøj er udløbet, og De har ikke defineret et søsterværktøj.</li> <li>- Værktøjsindsats-filen er ikke tilgængelig eller ikke aktuel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller værktøj og evt. udskift eller definer søsterværktøj.</li> <li>- Generer værktøjsindsats-fil eller aktualiser.</li> <li>- Udfør ønsket program i driftsart program-test.</li> <li>- Kontroller at, generer værktøjsindsats-fil, er aktiv.</li> </ul>
280-061A	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilspændingsbegrænsning ophævet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilspændingsbegrænsning blev ophævet af bruger.</li> <li>- En genaktivering af tilspændingsbegrænsning i driftsart frikørsel er ikke muligt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Begræns tilspænding med tilspændingspotentiometer F.</li> <li>- Bevæg akslen med stor forsigtighed.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-061B	<p><b>Error message</b></p> <p>Palettelinjer indeholder færdig del</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The pallet line under the cursor is marked as a completed part and can therefore no longer be executed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Select a pallet line in which a workpiece blank or an incomplete part is entered.</p>
280-061C	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilgang til Palettehenføringsspunkt-Tabel mislykket</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ingen adgang til Palettehenføringstabel. Muligvis er Palettehenføringstabellen ikke tilstede eller fejlbe- hæftet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>kontaktes service</p>
280-061D	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk fortsættelse af palette-bearbejdning ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Automatisk fortsættelse af Palette-bearbejdning er ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fortsættelse af Palette-bearbejdning blev fra OEM-Cyklus ikke udført. - Kontroller indlæsning for OEM-Makro i OEM_PAL_RESUMTION. - Kontakt service</p>
280-061E	<p><b>Error message</b></p> <p>Fortsættelse strategi palette-bearbejdning bliver ikke understøttet</p>
280-061F	<p><b>Error message</b></p> <p>Gevindskæring proces blev afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Automatisk fortsættelse af Palette-bearbejdning er ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vær opmærksom på yderligere fejlmeldinger. - Ophæv fejlårsag og fortsæt bearbejdning. - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0620	<p><b>Error message</b> Palettetabel spærret</p> <p><b>Cause of error</b> Den videre afvikling af palettetabel blev spærret af en editor</p> <p><b>Error correction</b> - Forlad Editor- hhv. Indlæse-funktion - Derefter kviter melding og fortsæt palettebearbejdning med NC-Start</p>
280-0621	<p><b>Error message</b> Værktøj ufuldstændig defineret</p> <p><b>Cause of error</b> De har kaldt et værktøj, som er ufuldstændig defineret i værktøjs-Tabellen: - Værktøjs-radius og/eller -Længde indeholder for lille værdi.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller indlæsning af værktøj og tilføj manglende data. - Indveksel andet værktøj.</p>
280-0622	<p><b>Error message</b> Linje i henføringstabel ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b> Det programmerede henføringsspunkt kunne ikke aktiveres. Den angivne linje eksisterer ikke i henføringstabellen.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller henføringstabel - Opret angivne linje i henføringstabellen</p>
280-0623	<p><b>Error message</b> Linje i Palette-henføringstabel ikke tilgængelig</p> <p><b>Cause of error</b> Det programmerede nummer for Palettehenføringsspunkt kunne ikke aktiveres. Den angivne linje i Palette-henføringstabel er ikke tilgængelig.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller palettetabel - Opret angivne linje i Palette-henføringstabellen</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-06A4	<p><b>Error message</b> Kamera reagerer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Billedebearbejdningcyklus kan ikke kommunikerer med kamera eller det svarer ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Start NC-softwaren igen eller fjern billedebearbejdningscyklus fra NC-program Kontakt venligst kundeservice.</p>
280-06A5	<p><b>Error message</b> Kamera svare ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Billedebearbejdningcyklus kan ikke kommunikerer med kamera eller det svarer ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Start NC-softwaren igen eller fjern billedebearbejdningscyklus fra NC-program Kontakt venligst kundeservice.</p>
280-06A6	<p><b>Error message</b> Fil for kameraposition eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke kører kameraet til den ønskede position, da tabellen med poositionsdata mangler.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt venligst maskinproducenten.</p>
280-06A7	<p><b>Error message</b> Linje i positionstabel eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen kan ikke kører kameraet til den ønskede position, da Tabellen for positionsdata mangler den ønskede linje-nummer.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinfabrikanten</p>
280-06A8	<p><b>Error message</b> Kommunikation med kamera ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Billedeforarbejdningcyklus kan ikke kommunikerer med kamera, da den interne datastruktur for kommunikation mangler.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt venligst kundeservice.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-06A9	<p><b>Error message</b> Kamera leverer ingen billeder</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> Navn for overvågningspunkt mangler</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> Kald af UbalanceCyklus i fræsedrift ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> I fræsedrift kan ingen vibrations Cyklus startes</p> <p><b>Error correction</b> Start Vibration Cyklus i drejdrift</p>
280-07D0	<p><b>Error message</b> Ugyldig fejlkonsekvens</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid error consequence</p> <p><b>Error correction</b> Internal error</p>
280-07D1	<p><b>Error message</b> Ingen plads frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> No location released for inserting the tool. On the wheel head there are no locations released for inserting the grinding wheel. Error correction: Release locations for inserting the tool (table: WHEEL.PGW).</p> <p><b>Error correction</b> Release locations for inserting the tool (table: WHEEL.PGW).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07D2	<p><b>Error message</b> Ingen gyldig, fysisk plads</p> <p><b>Cause of error</b> No valid, physical location on wheel head. Selected location on wheel head is invalid. Location number is greater than 9.</p> <p><b>Error correction</b> Select valid location (0...9).</p>
280-07D3	<p><b>Error message</b> Plads ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Location for inserting the tool not released. The selected location on the wheel head has not been released and therefore cannot be accept a grinding wheel.</p> <p><b>Error correction</b> Select another location for insertion.</p>
280-07D4	<p><b>Error message</b> Værktøj allerede isat</p> <p><b>Cause of error</b> The tool to be inserted is already clamped in another location.</p> <p><b>Error correction</b> Select another tool (other tool number) or remove the tool from another location (not only physical, but also logical).</p>
280-07D5	<p><b>Error message</b> Ingen plads frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> No released location found. No other vacant location was found on the wheel head.</p> <p><b>Error correction</b> Remove tool from another location and use the set-up function to release the location.</p>
280-07D6	<p><b>Error message</b> Ingen identisk plads</p> <p><b>Cause of error</b> No released, identical location found. There is no other logical location on the wheel head with the same physical position.</p> <p><b>Error correction</b> Remove tool from another location and use the set-up function to release the location.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07D7	<p><b>Error message</b> Ingen yderligere værktøj fundet</p> <p><b>Cause of error</b> No other tool found that meets the search criteria.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the search criteria.</p>
280-07D8	<p><b>Error message</b> Ingen yderligere værktøj fundet</p> <p><b>Cause of error</b> No tool found that meets the search criteria.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the search criteria.</p>
280-07D9	<p><b>Error message</b> Ugyldig værktøjstype</p> <p><b>Cause of error</b> An unsupported tool type was selected, or the tool type is not permitted together with a function.</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool type.</p>
280-07DA	<p><b>Error message</b> Værktøjstypen ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Tool type not allowed, not released. In the set-up function a tool was selected that is not supported at present.</p> <p><b>Error correction</b> Select another tool type.</p>
280-07DB	<p><b>Error message</b> Data ikke overtaget</p> <p><b>Cause of error</b> Data were not accepted because the tool number was changed. In the set-up function, the number (reference) of the current tool was changed. Because of this, all edited data were discarded and the data of the tool with the new number were loaded.</p> <p><b>Error correction</b> None</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-07DC	<p><b>Error message</b> Ingen indførsel i tabellen</p> <p><b>Cause of error</b> No entry in table / Access failed. An attempt to access a table failed. It could be that the desired entry is missing or the format of a column doesn't fit.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values.</p>
280-07DD	<p><b>Error message</b> Ugyldig parameter værdi</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid parameter value. A parameter has an invalid value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values of the parameters.</p>
280-07DE	<p><b>Error message</b> Ugyldig kommando</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid command. An invalid command (FN19 command) was programmed to the PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Check the command / Check the PLC program.</p>
280-07DF	<p><b>Error message</b> Fejl ved tabel adgang</p> <p><b>Cause of error</b> Error in table access (no handle). An attempt to access a table failed. It could be that the desired entry is missing, the format of a column doesn't fit, the table doesn't exist, etc.</p> <p><b>Error correction</b> Check the values.</p>
280-07E0	<p><b>Error message</b> Ingen slibeskive</p> <p><b>Cause of error</b> Current tool is not a grinding wheel. It is expected that the current tool be a grinding wheel, which is not the case. To find the location of a dresser, for example, the current tool must be a grinding wheel.</p> <p><b>Error correction</b> Exchange the grinding wheel.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07E1	<p><b>Error message</b> Ugyldigt værktøjsnummer</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid tool number. The tool number is out of range.</p> <p><b>Error correction</b> Enter the correct number (1...99).</p>
280-07E2	<p><b>Error message</b> Ugyldig opretning</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid dresser alignment. The alignment of a dresser doesn't fit the selected grinding wheel edge.</p> <p><b>Error correction</b> Select another wheel edge or another dresser alignment.</p>
280-07E3	<p><b>Error message</b> Ingen afretter defineret</p> <p><b>Cause of error</b> No dresser defined. A function expects that a dresser has been defined/programmed, which is not the case.</p> <p><b>Error correction</b> Define/program a dresser.</p>
280-07E4	<p><b>Error message</b> Afretter ikke registreret</p> <p><b>Cause of error</b> Dresser not captured for this wheel. You tried to work with a dresser whose location hasn't been found for the current wheel.</p> <p><b>Error correction</b> Capture/set-up the dresser.</p>
280-07E5	<p><b>Error message</b> Ingen gyldig skivetype</p> <p><b>Cause of error</b> Not a valid wheel type. Invalid wheel type programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Select the correct wheel type.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07E6	<p><b>Error message</b> Henf. afretter / skivekant</p> <p><b>Cause of error</b> Reference of dresser to wheel edge is incorrect. The dresser is being used in reference to another wheel edge, as if it were captured/setup.</p> <p><b>Error correction</b> Repeat the capture/setup of the dressing attachment.</p>
280-07E7	<p><b>Error message</b> Bagtræk ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel side: Relieved wheel not possible. The length of the relief is not possible, or the combination with other parameters of the wheel side is not possible.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of the wheel side.</p>
280-07E8	<p><b>Error message</b> Affasebredde mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel side: Chamfer width missing. A chamfer width is expected but was not programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of the wheel side.</p>
280-07E9	<p><b>Error message</b> Fase større end sidelængde X</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel side: Chamfer greater than side length X.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of the wheel side.</p>
280-07EA	<p><b>Error message</b> Vinkel til bagtræk forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel side: Angle of the relief is incorrect. The angle of the relief has an invalid value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of the wheel side.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Dressingstrategi: Hjørneradius ikke tilladt
	<b>Cause of error</b> If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time.
	<b>Error correction</b> Select a different dressing cycle, or set corner radius to 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> Afretterstrategi: Slibekant ikke understøttet
	<b>Cause of error</b> The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed
	<b>Error correction</b> Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07EF	<p><b>Error message</b> FN14_2031</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2031</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2031</p>
280-07F0	<p><b>Error message</b> Valgte Dressingstrategi bliver ikke understøttet</p> <p><b>Cause of error</b> A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A "Special grinding point" type of grinding wheel cannot be used with the "reciprocating" strategy.</p> <p><b>Error correction</b> Select a different dressing strategy</p>
280-07F0	<p><b>Error message</b> FN14_2032</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2032</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2032</p>
280-07F1	<p><b>Error message</b> Afretterdrift allerede aktiv, værktøj ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle</p>
280-07F1	<p><b>Error message</b> FN14_2033</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2033</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2033</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07F2	<p><b>Error message</b> Type af slibeskive ikke tilladt, ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet.</p> <p><b>Error correction</b> Select a different dressing cycle</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> Værktøj er ingen afretterplatte/afretterulle</p> <p><b>Cause of error</b> A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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
280-07FA	<b>Error message</b>
	FN14_2042
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2042
280-07FB	<b>Error correction</b>
	FN14_2042
	<b>Error message</b>
	FN14_2043
280-07FB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2043
	<b>Error correction</b>
	FN14_2043

Fejlnummer	Beskrivelse
280-07FC	<b>Error message</b> FN14_2044
	<b>Cause of error</b> FN14_2044
	<b>Error correction</b> FN14_2044
280-07FD	<b>Error message</b> FN14_2045
	<b>Cause of error</b> FN14_2045
	<b>Error correction</b> FN14_2045
280-07FE	<b>Error message</b> FN14_2046
	<b>Cause of error</b> FN14_2046
	<b>Error correction</b> FN14_2046
280-07FF	<b>Error message</b> FN14_2047
	<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
	<b>Error correction</b> FN14_2048
280-0801	<b>Error message</b> FN14_2049
	<b>Cause of error</b> FN14_2049
	<b>Error correction</b> FN14_2049



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0834	<p><b>Error message</b> Fremrykning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Infeed not defined. The definition command for this infeed was not programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Define/program the infeed.</p>
280-0835	<p><b>Error message</b> Fremrykretning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Infeed direction not defined. The infeed direction is unknown. That means that the start position of the infeed is identical with the end position, and no infeed direction is known from a previous command.</p> <p><b>Error correction</b> At least in the first infeed command, program an end position unequal to the starting position.</p>
280-0836	<p><b>Error message</b> Undermål</p> <p><b>Cause of error</b> Undersize. During grinding with a dimensional control, the control has already responded at the start of the command. This means that the diameter to be ground already has a finishing dimension or undersize. If more than one cycle is programmed in sequence with a dimensional control, it can be normal for the rough size to be too small. However, at least the last cycle must be free of such error.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece / Check the setting of the dimensional control.</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0838	<p><b>Error message</b> Overmål</p> <p><b>Cause of error</b> Oversize. During grinding with a dimensional control, the control has not responded. This means that the diameter to be ground was not reached. The workpiece has an oversize.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece / Check the setting of the dimensional control.</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> Signal allerede aktivt ved start</p> <p><b>Cause of error</b> Signal already active at start. During grinding with an external signal (probe etc.) the signal responded before the movement was started.</p> <p><b>Error correction</b> Compare the workpiece dimensions with the program and correct the program if necessary.</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> Signalet har ikke svaret</p> <p><b>Cause of error</b> Signal has not responded. During grinding with an external signal (probe etc.) the signal did not respond during the movement.</p> <p><b>Error correction</b> Compare the workpiece dimensions with the program and correct the program if necessary.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-083D	<p><b>Error message</b> FN14_2109</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2109</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2109</p>
280-083E	<p><b>Error message</b> B-akse i forkert position</p> <p><b>Cause of error</b> B axis in wrong position. For a function, the B axis was expected to be in a defined position. The B axis is not in this position.</p> <p><b>Error correction</b> Check the position of the B axis.</p>
280-083F	<p><b>Error message</b> Ingen slibeskive</p> <p><b>Cause of error</b> Tool to be dressed is not a grinding wheel. Only grinding wheels can be dressed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool type.</p>
280-0840	<p><b>Error message</b> Afretterplads ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Dressing location has not been not released. A selected dressing location has not been not released.</p> <p><b>Error correction</b> Select another dresser location.</p>
280-0841	<p><b>Error message</b> Skivekanten ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Backward grinding (edges 4-6) not released. The edges 4 to 6 are not released for the selected location. This means that "backward" grinding is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Select a wheel edge in front (1 to 3).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0842	<p><b>Error message</b> Skiveplads ikke bestykket</p> <p><b>Cause of error</b> Location on wheelhead not occupied. There is no tool at the desired location.</p> <p><b>Error correction</b> Select another location or tool.</p>
280-0843	<p><b>Error message</b> Skiveplads ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Location on wheelhead not released. No tool is allowed at the desired location. It is locked against occupation.</p> <p><b>Error correction</b> Select another location, or release this one for occupation.</p>
280-0844	<p><b>Error message</b> Afretterplads ikke bestykket</p> <p><b>Cause of error</b> Dresser location is not occupied. The desired dresser attachment location is not occupied.</p> <p><b>Error correction</b> Select another location or place a dressing attachment in the location.</p>
280-0845	<p><b>Error message</b> T-call parameter ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter during tool call is out of valid range.</p> <p><b>Error correction</b> Check the tool call.</p>
280-0846	<p><b>Error message</b> Grunddata for skive ej defineret</p> <p><b>Cause of error</b> The settings of the grinding wheel are not defined. For certain setup functions it is expected that for a grinding wheel the settings (position of the head) have been defined/ set up.</p> <p><b>Error correction</b> Define / set up the settings.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0847	<p><b>Error message</b> Skivedata ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel data not captured (diameter, width, etc.). For certain setup functions it is expected that for one grinding wheel the settings (position of the head) have been defined/set up.</p> <p><b>Error correction</b> Capture/set up the grinding wheel data.</p>
280-0848	<p><b>Error message</b> Skivce ikke isat</p> <p><b>Cause of error</b> The grinding wheel is not mounted. Either no grinding wheel was mounted (logical wheel location number = 0 or wheel number = 0) or you attempted to work with a wheel other than the one that was mounted.</p> <p><b>Error correction</b> Use tool call to mount the wheel.</p>
280-0849	<p><b>Error message</b> Skiveplads ændret</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel pocket changed. When the dresser was captured, the grinding wheel was at another location.</p> <p><b>Error correction</b> Repeat the capture/setup of the dressing attachment.</p>
280-084A	<p><b>Error message</b> Opretterplads ændret</p> <p><b>Cause of error</b> Dressing location changed. When the wheel was evaluated, the dressing attachment was at another location.</p> <p><b>Error correction</b> Repeat the evaluation/setup of the dressing attachment.</p>
280-084C	<p><b>Error message</b> Tilspænding ikke programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Feed rate not programmed.No feed rate was programmed, or it was programmed as zero.</p> <p><b>Error correction</b> Program the feed rate for a velocity other than zero.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-084D	<p><b>Error message</b> Ingen skive isat</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel missing. You tried to work with a location that is not occupied by a grinding wheel.</p> <p><b>Error correction</b> Occupy the location with a grinding wheel.</p>
280-084E	<p><b>Error message</b> Ingen gyldigt værktøj valgt</p> <p><b>Cause of error</b> No valid tool selected. You tried to work with a tool that is not allowed for the current operation, or no tool is even selected.</p> <p><b>Error correction</b> Select a valid tool.</p>
280-084F	<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>
280-0850	<p><b>Error message</b> Ingen gyldig oprettertype</p> <p><b>Cause of error</b> Not a valid dresser type. You tried to work with a dresser that is not allowed for the current operation, or the dresser type is not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Define/check the dresser type.</p>
280-0852	<p><b>Error message</b> Ingen forløb programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> No event programmed. You tried to run a function for which an event (touch probe, dimensional control, etc.) has to be defined, but no event is defined.</p> <p><b>Error correction</b> Define/program the event.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0853	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt forløb programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Invalid event programmed. An event was program that is not or not yet supported, or the event does not match the function.</p> <p><b>Error correction</b> Program another event.</p>
280-0854	<p><b>Error message</b> FN14_2132</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2132</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2132</p>
280-0855	<p><b>Error message</b> Forløb udløst før bevægelse</p> <p><b>Cause of error</b> Event happened before movement. An event has already happened before the associated movement was started.</p> <p><b>Error correction</b> Check the program. Depending on the event, however, this may be correct behavior.</p>
280-0856	<p><b>Error message</b> FN14_2134</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2134</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2134</p>
280-0857	<p><b>Error message</b> FN14_2135</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2135</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2135</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0858	<p><b>Error message</b> Forløb ikke udløst</p> <p><b>Cause of error</b> The event did not happen. A movement with an event was programmed and the movement was completed without the event occurring.</p> <p><b>Error correction</b> Check the program. Depending on the event, however, this may be correct behavior.</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> Ingen pendelslag</p> <p><b>Cause of error</b> No swing stroke programmed. In a swing grinding operation, no swing stroke was programmed, or the stroke was programmed as zero.</p> <p><b>Error correction</b> Check the swing cycle.</p>
280-085B	<p><b>Error message</b> Koordinatslibning- Pendulhub: Værktøjsakse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000</p> <p><b>Error correction</b> Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis</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>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-085C	<p><b>Error message</b> Koodinatslibning: Pendulhub allerede stoppet</p> <p><b>Cause of error</b> A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement</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> Koodinatslibning: Pendulhub allerede defineret</p> <p><b>Cause of error</b> A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active.</p> <p><b>Error correction</b> Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.</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> Øjeblikkeligt stop uden at slette pendeldefinition ikke tilladt</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-085E	<b>Error message</b>
	FN14_2142
	<b>Cause of error</b>
280-085F	FN14_2142
	<b>Error correction</b>
	FN14_2142
280-085F	<b>Error message</b>
	FN14_2143
	<b>Cause of error</b>
280-0860	FN14_2143
	<b>Error correction</b>
	FN14_2143
280-0860	<b>Error message</b>
	FN14_2144
	<b>Cause of error</b>
280-0861	FN14_2144
	<b>Error correction</b>
	FN14_2144
280-0861	<b>Error message</b>
	FN14_2145
	<b>Cause of error</b>
280-0862	FN14_2145
	<b>Error correction</b>
	FN14_2145
280-0862	<b>Error message</b>
	FN14_2146
	<b>Cause of error</b>
280-0863	FN14_2146
	<b>Error correction</b>
	FN14_2146
280-0863	<b>Error message</b>
	FN14_2147
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2147
	<b>Error correction</b>
	FN14_2147

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Forkert akse programmeret <b>Cause of error</b> An axis was programmed that is not allowed for the present function. <b>Error correction</b> Check the program.
280-0867	<b>Error message</b> Ingen akse programmeret <b>Cause of error</b> No axis programmed. In a function that needs at least one programmed axis, no axis was programmed. <b>Error correction</b> Check the program.
280-0868	<b>Error message</b> M-kommando ikke tilladt <b>Cause of error</b> M command not allowed. An M command was programmed that is invalid or is not allowed at this time. <b>Error correction</b> Check the program.
280-0869	<b>Error message</b> FN14_2153 <b>Cause of error</b> FN14_2153 <b>Error correction</b> FN14_2153

Fejlnummer	Beskrivelse
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

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0870	<p><b>Error message</b> Stigning <math>\leq 0</math></p> <p><b>Cause of error</b> Thread grinding: Pitch <math>\leq 0</math>. For thread grinding, the pitch must be greater than 0.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the parameter.</p>
280-0871	<p><b>Error message</b> Omdrejningstal = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Thread grinding: Rotational speed = 0. For thread grinding, the rotational speed must not be 0.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the parameter.</p>
280-0872	<p><b>Error message</b> Snitlængde = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Thread plunge grinding: Cutting length = 0. For thread plunging, the cutting length must not be 0.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the parameter.</p>
280-0873	<p><b>Error message</b> Hastighed = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Thread plunge grinding: Velocity <math>V_e</math>, <math>V_m</math> or <math>V_k = 0</math>. For thread plunging, none of the three velocities can be zero.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the parameter.</p>
280-0874	<p><b>Error message</b> Forskellige fortegn</p> <p><b>Cause of error</b> Thread plunge grinding: Different signs for E, M and K. For thread plunging, the algebraic signs of the parameters E, M and K must be identical.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the parameter.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0875	<b>Error message</b> Gevinddybde = 0 <b>Cause of error</b> Thread plunge grinding: Thread depth = 0. For thread plunging, the thread depth must not be 0. <b>Error correction</b> Correct the parameter.
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

Fejlnummer	Beskrivelse
280-087B	<b>Error message</b>
	FN14_2171
	<b>Cause of error</b>
280-087C	FN14_2171
	<b>Error correction</b>
	FN14_2171
280-087C	<b>Error message</b>
	FN14_2172
	<b>Cause of error</b>
280-087D	FN14_2172
	<b>Error correction</b>
	FN14_2172
280-087D	<b>Error message</b>
	FN14_2173
	<b>Cause of error</b>
280-087E	FN14_2173
	<b>Error correction</b>
	FN14_2173
280-087E	<b>Error message</b>
	FN14_2174
	<b>Cause of error</b>
280-087F	FN14_2174
	<b>Error correction</b>
	FN14_2174
280-087F	<b>Error message</b>
	FN14_2175
	<b>Cause of error</b>
280-0880	FN14_2175
	<b>Error correction</b>
	FN14_2175
280-0880	<b>Error message</b>
	FN14_2176
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2176
	<b>Error correction</b>
	FN14_2176

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0881	<b>Error message</b>
	FN14_2177
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2177
280-0882	<b>Error correction</b>
	FN14_2177
	<b>Error message</b>
	FN14_2178
280-0883	<b>Cause of error</b>
	FN14_2178
	<b>Error correction</b>
	FN14_2178
280-0884	<b>Error message</b>
	FN14_2179
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2179
280-0885	<b>Error correction</b>
	FN14_2179
	<b>Error message</b>
	Blokforløb med tastfunktioner ikke tilladt
280-0886	<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>
	Kommando under blokforløb ikke tilladt
	<b>Cause of error</b>
	Command not allowed during block scan. A command or cycle cannot be run in block scan.
280-0886	<b>Error correction</b>
	Run the block without block scan. Some commands cannot be run in block scan.
	<b>Error message</b>
	Kommando ikke udført på grund af blokforløb
280-0886	<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



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0887	<p><b>Error message</b> Målefunktion ikke udført på grund af blokforløb</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> Eliminering af luftslibning var ikke udført p.g.a blokforløb</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> Blokforløb er ikke mulig på denne blok</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
	Kommando i simuleringen ikke tilladt
	<b>Cause of error</b>
	Command not allowed in simulation. The command is not supported by the control in the simulation.
280-0890	<b>Error correction</b>
	Do not use the command in the simulation.
	<b>Error message</b>
	FN14_2191
280-0891	<b>Cause of error</b>
	FN14_2191
	<b>Error correction</b>
	FN14_2191
280-0892	<b>Error message</b>
	FN14_2192
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2192
280-0893	<b>Error correction</b>
	FN14_2192
	<b>Error message</b>
	FN14_2193
280-0894	<b>Cause of error</b>
	FN14_2193
	<b>Error correction</b>
	FN14_2193

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0892	<b>Error message</b>
	FN14_2194
	<b>Cause of error</b>
280-0893	FN14_2194
	<b>Error correction</b>
	FN14_2194
280-0893	<b>Error message</b>
	FN14_2195
	<b>Cause of error</b>
280-0894	FN14_2195
	<b>Error correction</b>
	FN14_2195
280-0894	<b>Error message</b>
	FN14_2196
	<b>Cause of error</b>
280-0895	FN14_2196
	<b>Error correction</b>
	FN14_2196
280-0895	<b>Error message</b>
	FN14_2197
	<b>Cause of error</b>
280-0896	FN14_2197
	<b>Error correction</b>
	FN14_2197
280-0896	<b>Error message</b>
	FN14_2198
	<b>Cause of error</b>
280-0897	FN14_2198
	<b>Error correction</b>
	FN14_2198
280-0897	<b>Error message</b>
	FN14_2199
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2199
	<b>Error correction</b>
	FN14_2199

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0898	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen sikkerhedsafstand ved diameter</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved slibeskivediameter blev ingen frikørsel programmeret. Ved tilkørsel af slibeskive for afretning, bliver der kørt til en frikørselsbidrag af slibekanten. Så afretter ikke berører slibeskiven på denne position, skal frikørselsbidrag være større end afretterbredde. Afretterbredden er den dobbelte skæreradius, eller skærebredden ved afretterflise.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer frikørselsbidrag ved slibeskivediameter.</p>
280-0899	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen sikkerhedsafstand på yderside</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved ydersiden af slibeskive blev ingen frikørselsbidrag programmeret. Ved tilkørsel af slibeskive til afretning, bliver der kørt til en frikørselsbidrag af slibekanten. Så afretter ikke berører slibeskiven på denne position, skal frikørselsbidrag være større end afretterbredde. Afretterbredden er den dobbelte skæreradius, eller skærebredden ved afretterflise.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer frikørselsbidrag ved ydersiden af slibeskive.</p>
280-089A	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen sikkerhedsafstand på inderside</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved indersiden af slibeskive blev ingen frikørselsbidrag programmeret. Ved tilkørsel af slibeskive til afretning, bliver der kørt til en frikørselsbidrag af slibekanten. Så afretter ikke berører slibeskiven på denne position, skal frikørselsbidrag være større end afretterbredde. Afretterbredden er den dobbelte skæreradius, eller skærebredden ved afretterflise.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer frikørselsbidrag ved indersiden af slibeskive.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-089B</b>	<p><b>Error message</b> Afretter for bred</p> <p><b>Cause of error</b> Ved tilkørsel af slibeskive til afretning, bliver der kørt til en frikørselsbidrag af slibekanten. Så afretter ikke berører slibeskiven på denne position, skal frikørselsbidrag være større end afretterbredde. Afretterbredden er den dobbelte skæreradius, eller skærebredden ved afretterflise.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollér frikørselsbidrag af slibskive.</p>
<b>280-089C</b>	<p><b>Error message</b> Diameter for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel diameter is too small. The wheel has less than the minimum permissible diameter. The minimum diameter requirement might have been violated during dressing or in a corresponding entry during setup.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the entry or adjust the minimum wheel diameter. You might have to insert another wheel.</p>
<b>280-089D</b>	<p><b>Error message</b> Bredde for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Wheel width is too small. The wheel has less than the minimum permissible width. The minimum width requirement might have been violated during dressing or in a corresponding entry during setup.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the entry or adjust the minimum wheel width. You might have to insert another wheel.</p>
<b>280-089E</b>	<p><b>Error message</b> Udvendig side på skive forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Outer side of wheel incorrect. Incorrect values or incorrect combination of parameters that define the outer side of the wheel.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of the outer side of the wheel.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-089F	<p><b>Error message</b> Indvendig side på hjul forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Inner side of wheel incorrect. Incorrect values or incorrect combination of parameters that define the inner side of the wheel.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of the inner side of the wheel.</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>
280-08A0	<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>
280-08A1	<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>
280-08A2	<p><b>Error message</b> Mellem-afretning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Intermediate dressing not allowed. Intermediate dressing is not allowed in the present condition of the machine, or no dressing is defined in the running program.</p> <p><b>Error correction</b> Define dressing in the program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08A3	<b>Error message</b>
	FN14_2211
	<b>Cause of error</b>
280-08A4	FN14_2211
	<b>Error correction</b>
	FN14_2211
280-08A4	<b>Error message</b>
	FN14_2212
	<b>Cause of error</b>
280-08A5	FN14_2212
	<b>Error correction</b>
	FN14_2212
280-08A5	<b>Error message</b>
	FN14_2213
	<b>Cause of error</b>
280-08A6	FN14_2213
	<b>Error correction</b>
	FN14_2213
280-08A6	<b>Error message</b>
	FN14_2214
	<b>Cause of error</b>
280-08A7	FN14_2214
	<b>Error correction</b>
	FN14_2214
280-08A7	<b>Error message</b>
	FN14_2215
	<b>Cause of error</b>
280-08A8	FN14_2215
	<b>Error correction</b>
	FN14_2215
280-08A8	<b>Error message</b>
	FN14_2216
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2216
	<b>Error correction</b>
	FN14_2216

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08A9	<b>Error message</b> FN14_2217
	<b>Cause of error</b> FN14_2217
	<b>Error correction</b> FN14_2217
280-08AA	<b>Error message</b> FN14_2218
	<b>Cause of error</b> FN14_2218
	<b>Error correction</b> FN14_2218
280-08AB	<b>Error message</b> FN14_2219
	<b>Cause of error</b> FN14_2219
	<b>Error correction</b> FN14_2219
280-08AC	<b>Error message</b> FN14_2220
	<b>Cause of error</b> FN14_2220
	<b>Error correction</b> FN14_2220
280-08AC	<b>Error message</b> Slibeskivegeometri bliver ikke understøttet
	<b>Cause of error</b> Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match.
	<b>Error correction</b> - Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle
280-08AD	<b>Error message</b> FN14_2221
	<b>Cause of error</b> FN14_2221
	<b>Error correction</b> FN14_2221



Fejlnummer	Beskrivelse
280-08AD	<p><b>Error message</b> Ugyldig slibeskiveform af udvendig side</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side</p>
280-08AE	<p><b>Error message</b> FN14_2222</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2222</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2222</p>
280-08AE	<p><b>Error message</b> Ugyldig slibeskiveform af indvendig side</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side</p>
280-08AF	<p><b>Error message</b> FN14_2223</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2223</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2223</p>
280-08AF	<p><b>Error message</b> Slibeskivedybde for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing.</p> <p><b>Error correction</b> Check the depth of the grinding wheel</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08B0	<b>Error message</b> FN14_2224
	<b>Cause of error</b> FN14_2224
	<b>Error correction</b> FN14_2224
280-08B0	<b>Error message</b> Slibeskiveopmåling negativ
	<b>Cause of error</b> A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing.
	<b>Error correction</b> Check the grinding wheel parameters
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> Minimal slibeskiveradius bliver understøttet
	<b>Cause of error</b> The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius. This can be caused by dressing.
	<b>Error correction</b> Check the grinding wheel parameters
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

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08B4	<b>Error message</b>
	FN14_2228
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2228
280-08B5	<b>Error correction</b>
	FN14_2228
	<b>Error message</b>
	FN14_2229
280-08B6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2229
	<b>Error correction</b>
	FN14_2229
280-08B7	<b>Error message</b>
	FN14_2230
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2230
280-08B8	<b>Error correction</b>
	FN14_2230
	<b>Error message</b>
	FN14_2231
280-08B9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2231
	<b>Error correction</b>
	FN14_2231
280-08B8	<b>Error message</b>
	FN14_2232
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2232
280-08B9	<b>Error correction</b>
	FN14_2232
	<b>Error message</b>
	FN14_2233
280-08B9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2233
	<b>Error correction</b>
	FN14_2233

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08BA	<b>Error message</b>
	FN14_2234
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2234
280-08BB	<b>Error correction</b>
	FN14_2234
	<b>Error message</b>
	FN14_2235
280-08BC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2235
	<b>Error correction</b>
	FN14_2235
280-08BD	<b>Error message</b>
	FN14_2236
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2236
280-08BE	<b>Error correction</b>
	FN14_2236
	<b>Error message</b>
	FN14_2237
280-08BF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2237
	<b>Error correction</b>
	FN14_2237
280-08BE	<b>Error message</b>
	FN14_2238
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2238
280-08BF	<b>Error correction</b>
	FN14_2238
	<b>Error message</b>
	FN14_2239
280-08BF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2239
	<b>Error correction</b>
	FN14_2239

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08C0	<b>Error message</b>
	FN14_2240
	<b>Cause of error</b>
280-08C1	FN14_2240
	<b>Error correction</b>
	FN14_2240
280-08C2	<b>Error message</b>
	FN14_2241
	<b>Cause of error</b>
280-08C3	FN14_2241
	<b>Error correction</b>
	FN14_2241
280-08C4	<b>Error message</b>
	FN14_2242
	<b>Cause of error</b>
280-08C5	FN14_2242
	<b>Error correction</b>
	FN14_2242
280-08C6	<b>Error message</b>
	FN14_2243
	<b>Cause of error</b>
280-08C7	FN14_2243
	<b>Error correction</b>
	FN14_2243
280-08C8	<b>Error message</b>
	FN14_2244
	<b>Cause of error</b>
280-08C9	FN14_2244
	<b>Error correction</b>
	FN14_2244
280-08C10	<b>Error message</b>
	FN14_2245
	<b>Cause of error</b>
280-08C11	FN14_2245
	<b>Error correction</b>
	FN14_2245

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08C6	<b>Error message</b>
	FN14_2246
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2246
280-08C7	<b>Error correction</b>
	FN14_2246
	<b>Error message</b>
	FN14_2247
280-08C8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2247
	<b>Error correction</b>
	FN14_2247
280-08C9	<b>Error message</b>
	FN14_2248
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2248
280-08CA	<b>Error correction</b>
	FN14_2248
	<b>Error message</b>
	FN14_2249
280-08CB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2249
	<b>Error correction</b>
	FN14_2249
280-08CA	<b>Error message</b>
	FN14_2250
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2250
280-08CB	<b>Error correction</b>
	FN14_2250
	<b>Error message</b>
	FN14_2251
280-08CB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2251
	<b>Error correction</b>
	FN14_2251

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08CC	<b>Error message</b> FN14_2252
	<b>Cause of error</b> FN14_2252
	<b>Error correction</b> FN14_2252
280-08CD	<b>Error message</b> FN14_2253
	<b>Cause of error</b> FN14_2253
	<b>Error correction</b> FN14_2253
280-08CE	<b>Error message</b> FN14_2254
	<b>Cause of error</b> FN14_2254
	<b>Error correction</b> FN14_2254
280-08CF	<b>Error message</b> FN14_2255
	<b>Cause of error</b> FN14_2255
	<b>Error correction</b> FN14_2255
280-08D0	<b>Error message</b> FN14_2256
	<b>Cause of error</b> FN14_2256
	<b>Error correction</b> FN14_2256
280-08D1	<b>Error message</b> FN14_2257
	<b>Cause of error</b> FN14_2257
	<b>Error correction</b> FN14_2257

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08D2	<b>Error message</b>
	FN14_2258
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2258
280-08D3	<b>Error correction</b>
	FN14_2258
	<b>Error message</b>
	FN14_2259
280-08D4	<b>Cause of error</b>
	FN14_2259
	<b>Error correction</b>
	FN14_2259
280-08D5	<b>Error message</b>
	FN14_2260
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2260
280-08D6	<b>Error correction</b>
	FN14_2260
	<b>Error message</b>
	FN14_2261
280-08D7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2261
	<b>Error correction</b>
	FN14_2261
280-08D8	<b>Error message</b>
	FN14_2262
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2262
280-08D9	<b>Error correction</b>
	FN14_2262
	<b>Error message</b>
	FN14_2263
280-08D10	<b>Cause of error</b>
	FN14_2263
	<b>Error correction</b>
	FN14_2263



Fejlnummer	Beskrivelse
280-08D8	<b>Error message</b>
	FN14_2264
	<b>Cause of error</b>
280-08D9	FN14_2264
	<b>Error correction</b>
	FN14_2264
280-08DA	<b>Error message</b>
	FN14_2265
	<b>Cause of error</b>
280-08DB	FN14_2265
	<b>Error correction</b>
	FN14_2265
280-08DC	<b>Error message</b>
	FN14_2266
	<b>Cause of error</b>
280-08DD	FN14_2266
	<b>Error correction</b>
	FN14_2266
280-08DB	<b>Error message</b>
	FN14_2267
	<b>Cause of error</b>
280-08DC	FN14_2267
	<b>Error correction</b>
	FN14_2267
280-08DD	<b>Error message</b>
	FN14_2268
	<b>Cause of error</b>
280-08DD	FN14_2268
	<b>Error correction</b>
	FN14_2268
280-08DD	<b>Error message</b>
	FN14_2269
	<b>Cause of error</b>
280-08DD	FN14_2269
	<b>Error correction</b>
	FN14_2269

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08DE	<b>Error message</b>
	FN14_2270
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2270
280-08DF	<b>Error correction</b>
	FN14_2270
	<b>Error message</b>
	FN14_2271
280-08E0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2271
	<b>Error correction</b>
	FN14_2271
280-08E1	<b>Error message</b>
	FN14_2272
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2272
280-08E2	<b>Error correction</b>
	FN14_2272
	<b>Error message</b>
	FN14_2273
280-08E3	<b>Cause of error</b>
	FN14_2273
	<b>Error correction</b>
	FN14_2273
280-08E4	<b>Error message</b>
	FN14_2274
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2274
280-08E5	<b>Error correction</b>
	FN14_2274
	<b>Error message</b>
	FN14_2275
280-08E6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2275
	<b>Error correction</b>
	FN14_2275

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08E4	<b>Error message</b>
	FN14_2276
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2276
280-08E5	<b>Error correction</b>
	FN14_2276
	<b>Error message</b>
	FN14_2277
280-08E6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2277
	<b>Error correction</b>
	FN14_2277
280-08E7	<b>Error message</b>
	FN14_2278
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2278
280-08E8	<b>Error correction</b>
	FN14_2278
	<b>Error message</b>
	FN14_2279
280-08E9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2279
	<b>Error correction</b>
	FN14_2279
280-08E8	<b>Error message</b>
	FN14_2280
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2280
280-08E9	<b>Error correction</b>
	FN14_2280
	<b>Error message</b>
	FN14_2281
280-08E9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2281
	<b>Error correction</b>
	FN14_2281

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08EA	<b>Error message</b>
	FN14_2282
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2282
280-08EB	<b>Error correction</b>
	FN14_2282
	<b>Error message</b>
	FN14_2283
280-08EC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2283
	<b>Error correction</b>
	FN14_2283
280-08ED	<b>Error message</b>
	FN14_2284
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2284
280-08EE	<b>Error correction</b>
	FN14_2284
	<b>Error message</b>
	FN14_2285
280-08EF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2285
	<b>Error correction</b>
	FN14_2285
280-08EE	<b>Error message</b>
	FN14_2286
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2286
280-08EF	<b>Error correction</b>
	FN14_2286
	<b>Error message</b>
	FN14_2287
280-08EF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2287
	<b>Error correction</b>
	FN14_2287

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08F0	<b>Error message</b>
	FN14_2288
	<b>Cause of error</b>
280-08F1	FN14_2288
	<b>Error correction</b>
	FN14_2288
280-08F2	<b>Error message</b>
	FN14_2289
	<b>Cause of error</b>
280-08F3	FN14_2289
	<b>Error correction</b>
	FN14_2289
280-08F4	<b>Error message</b>
	FN14_2290
	<b>Cause of error</b>
280-08F5	FN14_2290
	<b>Error correction</b>
	FN14_2290
280-08F6	<b>Error message</b>
	FN14_2291
	<b>Cause of error</b>
280-08F7	FN14_2291
	<b>Error correction</b>
	FN14_2291
280-08F8	<b>Error message</b>
	FN14_2292
	<b>Cause of error</b>
280-08F9	FN14_2292
	<b>Error correction</b>
	FN14_2292
280-08FA	<b>Error message</b>
	FN14_2293
	<b>Cause of error</b>
280-08FB	FN14_2293
	<b>Error correction</b>
	FN14_2293

Fejlnummer	Beskrivelse
280-08F6	<b>Error message</b>
	FN14_2294
	<b>Cause of error</b>
280-08F7	FN14_2294
	<b>Error correction</b>
	FN14_2294
280-08F8	<b>Error message</b>
	FN14_2295
	<b>Cause of error</b>
280-08F9	FN14_2295
	<b>Error correction</b>
	FN14_2295
280-08F8	<b>Error message</b>
	FN14_2296
	<b>Cause of error</b>
280-08FA	FN14_2296
	<b>Error correction</b>
	FN14_2296
280-08F9	<b>Error message</b>
	FN14_2297
	<b>Cause of error</b>
280-08FB	FN14_2297
	<b>Error correction</b>
	FN14_2297
280-08FA	<b>Error message</b>
	FN14_2298
	<b>Cause of error</b>
280-08FB	FN14_2298
	<b>Error correction</b>
	FN14_2298
280-08FB	<b>Error message</b>
	FN14_2299
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2299
	<b>Error correction</b>
	FN14_2299

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>280-08FC</b>	<p><b>Error message</b> FN22-kommando fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Error from system function: An FN22 command resulted in an error.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the program, correct the parameter of the FN22, and restart.</p>
<b>280-08FD</b>	<p><b>Error message</b> Parameterblok ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter block does not exist You tried to activate a nonexistent parameter block for an axis.</p> <p><b>Error correction</b> Select an existing parameter block.</p>
<b>280-08FE</b>	<p><b>Error message</b> Kommando ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Command not allowed This command is not supported by the control.</p> <p><b>Error correction</b> Do not use the command</p>
<b>280-08FF</b>	<p><b>Error message</b> Kommando på dette sted ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Command not allowed at this point A command supported by the control was used in the wrong context or with the wrong condition of the control. This could be, for example, a grinding command within a dressing program.</p> <p><b>Error correction</b> Check/correct the program</p>
<b>280-0900</b>	<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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0901	<b>Error message</b>
	FN14_2305
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2305
280-0902	<b>Error correction</b>
	FN14_2305
	<b>Error message</b>
	FN14_2306
280-0903	<b>Cause of error</b>
	FN14_2306
	<b>Error correction</b>
	FN14_2306
280-0904	<b>Error message</b>
	FN14_2307
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2307
280-0905	<b>Error correction</b>
	FN14_2307
	<b>Error message</b>
	FN14_2308
280-0906	<b>Cause of error</b>
	FN14_2308
	<b>Error correction</b>
	FN14_2308
280-0907	<b>Error message</b>
	FN14_2309
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2309
280-0908	<b>Error correction</b>
	FN14_2309
	<b>Error message</b>
	FN14_2310
280-0909	<b>Cause of error</b>
	FN14_2310
	<b>Error correction</b>
	FN14_2310



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0907	<b>Error message</b>
	FN14_2311
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2311
280-0908	<b>Error correction</b>
	FN14_2311
	<b>Error message</b>
	FN14_2312
280-0909	<b>Cause of error</b>
	FN14_2312
	<b>Error correction</b>
	FN14_2312
280-090A	<b>Error message</b>
	FN14_2313
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2313
280-090B	<b>Error correction</b>
	FN14_2313
	<b>Error message</b>
	FN14_2314
280-090C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2314
	<b>Error correction</b>
	FN14_2314
280-090B	<b>Error message</b>
	FN14_2315
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2315
280-090C	<b>Error correction</b>
	FN14_2315
	<b>Error message</b>
	FN14_2316
280-090C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2316
	<b>Error correction</b>
	FN14_2316

Fejlnummer	Beskrivelse
280-090D	<b>Error message</b>
	FN14_2317
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2317
280-090E	<b>Error correction</b>
	FN14_2317
	<b>Error message</b>
	FN14_2318
280-090F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2318
	<b>Error correction</b>
	FN14_2318
280-0910	<b>Error message</b>
	FN14_2319
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2319
280-0911	<b>Error correction</b>
	FN14_2319
	<b>Error message</b>
	FN14_2320
280-0912	<b>Cause of error</b>
	FN14_2320
	<b>Error correction</b>
	FN14_2320
280-0913	<b>Error message</b>
	FN14_2321
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2321
280-0914	<b>Error correction</b>
	FN14_2321
	<b>Error message</b>
	FN14_2322
280-0915	<b>Cause of error</b>
	FN14_2322
	<b>Error correction</b>
	FN14_2322

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0913	<b>Error message</b> FN14_2323 <b>Cause of error</b> FN14_2323 <b>Error correction</b> FN14_2323
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> Urund kanal ikke aktiv <b>Cause of error</b> Non-circular channel not active A command was programmed that expects an active non-circular channel (non-circular program). <b>Error correction</b> Check/correct the program
280-0918	<b>Error message</b> Urund kanal endnu aktiv <b>Cause of error</b> Non-circular channel still active A command was programmed that is not allowed with an active non-circular channel. This could be, for example, an M3, M4 or M5. <b>Error correction</b> Check/correct the program

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0919	<p><b>Error message</b> Kommado kun tilladt i urund kanal</p> <p><b>Cause of error</b> Command only allowed in non-circular channel A command was programmed in a normal program that is allowed only in a contour program (non-circular program). A contour program (non-circular program) was started as a normal program.</p> <p><b>Error correction</b> Check/correct the program Start the non-circular program by means of a cycle and not in full sequence/single block</p>
280-091A	<p><b>Error message</b> Forkert kontur-kommando</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect contour command: The sequence of commands (Cycles 175, 178, 179) is not suited for running a contour program. For example, a contour program is started although none was loaded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the sequence of the commands 175, 178 and 179.</p>
280-091B	<p><b>Error message</b> Fejl ved konturbearbejdning</p> <p><b>Cause of error</b> Error in contour machining.</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-091C	<p><b>Error message</b> Konturprogram fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Contour program error: A Cycle 176 was programmed at the beginning of a contour program (noncircular contour). There is an error in the combination of possible parameters.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameters of Cycle 176 in the contour program.</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0930	<p><b>Error message</b> Start-Spindelvinkel mislykkes</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> Max. kipvinkel overskredet</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> Spindelomdr. ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Spindel omdr. til panoramabilleder kan ikke indstilles.</p> <p><b>Error correction</b> - Sæt Dem i forbindelse med maskinproducenten</p>
280-0933	<p><b>Error message</b> Spindelomdr. ikke mulig</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> Kameradata fejlbehæftet</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0935	<p><b>Error message</b> Spindelvinkel ikke kendt</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> Option for panoramabillede mangler</p> <p><b>Cause of error</b> VTC-Option for Panoramabilleder er ikke frigivet</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt Deres kontaktperson hos HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p><b>Error message</b> Spindelnavn?</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> Fejl i 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> Skæreantal for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Det tilladte antal skær blev overskredet. Der kan kun måles værktøjer med maksimalt 32 skær.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-093B	<p><b>Error message</b> Forkert VTC Api-Version</p> <p><b>Cause of error</b> Kameracyklus passer ikke til programinterface for VTC-applikation.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service</p>
280-093C	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt tegn i job-navn</p> <p><b>Cause of error</b> I Q-String QS620 blev et ikke tilladt tegn for job-navn indlæst.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre NC-Program - Kontroller indlæsning for specieltegn som ?, ; , mellemrum</p>
280-093E	<p><b>Error message</b> Forkert værdi for indgrebsvinkel på R2</p> <p><b>Cause of error</b> Angrebsvinklen er altid positiv og begrænset til 0..90 grader.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>
280-0940	<p><b>Error message</b> Indgrebsvinkel 0 grad ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> En værdi på 0 grader for trykvinklen er ikke tilladt for kugle- eller Torusfræsere.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger værdi i Parameter Q629</p>
280-0941	<p><b>Error message</b> Cyklus kan ikke bruges med boreværktøj</p> <p><b>Cause of error</b> Skærevinkelregistrering kan ikke bruges med boreværktøj. Med boreværktøj kan der ikke optages individuelle skær på kamera 1.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
280-0942	<p><b>Error message</b> Tilkørsel / indsvingning til kamera ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> Indgrebspunktet på fræser kan ikke flyttes ind i kameraets fokus. Grænsebetingelser eller mulige årsager: - Bordkinematik og vinkelhoveder understøttes ikke - Værktøjsaksen skal være Z - Svinghoved med mere end 45 Grader fra nulposition, er ikke muligt - Afstanden på mindst 5 mm til kameraets glas kan ikke opretholdes</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-0943	<p><b>Error message</b> Værdi ikke i tilladte område</p> <p><b>Cause of error</b> Indgrebsvinklen skal være i området fra 0 til 90 grader.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre talværdi i Cyklus</p>
280-0944	<p><b>Error message</b> Fejl i Tabel VTC-TOOLS.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> Der mangler indlæst Indgrebsvinkel i Tabellen.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger Tabel, indlæs værdi for indgrebsvinkel</p>
280-0945	<p><b>Error message</b> Indgrebsvinkel Q629 er ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b> For cylindriske fræsere og bor skal angrebsvinklen Q629 indstilles til 0</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>
280-0946	<p><b>Error message</b> Valgvisning Q622 er ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b> Når De bruger kamera 2, skal Q622 indstilles til 0</p> <p><b>Error correction</b> - ændre NC-program</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
280-0947	<p><b>Error message</b></p> <p>Beregning af slitage på afretterværktøjet er ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Målingen af et slibeværktøj afslørede slitage på det tilhørende afretterværktøj. Dette kan kun bestemmes korrekt, hvis afretterværktøjets værktøjslængde XL ikke er nul.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definer XL af afretterværktøjet korrekt (hvilket afretterværktøj, der bruges, er defineret i slibeskivens værktøjsdata)</li> <li>- For slibeskiven skal De ændre korrektionsmetoden til "slibeskive med korrektion".</li> </ul>
280-0948	<p><b>Error message</b></p> <p>Slid på afretterværktøjet overstiger brudtolerancen</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Målingen af et slibeværktøj afslørede slitage på det tilhørende afretterværktøj. Dette overskrider værktøjsbrudstolerancen RBREAK for afretterværktøjet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller slibeværktøjet for skader</li> <li>- Kontroller det tildelte afretterværktøj for skader (hvilket afretterværktøj, der anvendes, er defineret i slibeskivens værktøjsdata)</li> <li>- Kontroller værktøjsdataene for det tildelte afretterværktøj</li> <li>- For slibeskiven skal De ændre korrektionsmetoden til "slibeskive med korrektion".</li> </ul>
292-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Look-ahead: Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
292-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfilePool: Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>
292-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfilePool: Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
292-0004	<b>Error message</b> ProfilePool: Intern software-fejl <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Inform your service agency.
292-0005	<b>Error message</b> Look-ahead: Intern software-fejl <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Inform your service agency.
292-0006	<b>Error message</b> Gevindskæring: Spindel ikke synkroniseret rettidigt (afstand, positionsstyring) <b>Cause of error</b> During thread cutting with controlled spindle, the control could not synchronize the spindle soon enough. <b>Error correction</b> 1.) Increase the safety clearance 2.) Check the position control loop (kv factor and tolerance window)
292-0007	<b>Error message</b> Akser omkoblet under en bevægelse <b>Cause of error</b> - Result of emergency stop during movement - Clamping operation was switched while the axis was in motion - Axis was switched off while in motion <b>Error correction</b> - If you suspect a PLC error, contact your machine tool builder.
292-0008	<b>Error message</b> Rækkefølge ved konturbearbejdning fejlagtig <b>Cause of error</b> You used an illegal combination of contour machining commands. <b>Error correction</b> Correct the NC program
292-0009	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
292-000A	<p><b>Error message</b> Parameter for konturbearbejdning ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Control commands for non cylindrical machining are not supported (FN22 FNR720).</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
292-000B	<p><b>Error message</b> Klemfunktion omskiftet for tidligt</p> <p><b>Cause of error</b> - PLC program has reset PP_AxClampModeRequest (W1038) too early, even before the drives were switched back on.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your machine tool builder.</p>
292-000C	<p><b>Error message</b> Systemfejl: Ingen tilspænding</p> <p><b>Cause of error</b> A movement without feed rate occurred for no apparent reason.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
292-000D	<p><b>Error message</b> Ingen spindel til rådighed for omdrejningstilspænding!</p> <p><b>Cause of error</b> No spindle is available for the tool.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the kinematic configuration / switch off M14</p>
292-000E	<p><b>Error message</b> Ny start efter øjeblikkeligt stop af den urunde kontur ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> If the noncylindrical contour was stopped with G179 STOPP=1, a new start with G178 is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the complete noncylindrical contour with G179 STOPP=3 and reload.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
292-000F	<p><b>Error message</b> Unrundt program for stort for arbejdshukommelsen (RAM)</p> <p><b>Cause of error</b> The current noncircular program is too long. Not enough free RAM is available to run the program.</p> <p><b>Error correction</b> Correct or reduce the NC program.</p>
292-0010	<p><b>Error message</b> CMO eksisterer ikke i den aktuelle Kinematik</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt, at aktiverer en kollisionskrop (CMO) for overvågning eller deaktiverer. Styringen kan ikke finde CMO i den aktuel valgte kinematik.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger navn for at aktiverer eller deaktiverer CMO.</p>
292-0011	<p><b>Error message</b> Værktøjet bliver ikke overvåget for kollisioner</p> <p><b>Cause of error</b> The selected tool has the radius 0 or length 0. It is therefore not monitored for collision.</p> <p><b>Error correction</b></p>
292-0012	<p><b>Error message</b> Værktøjet er ikke tilladt for kollisionsovervågning</p> <p><b>Cause of error</b> You inserted a turning tool, grinding tool, or a noncylindrical tool. The control can not monitor these tools for collision.</p> <p><b>Error correction</b> Please use another tool.</p>
292-0013	<p><b>Error message</b> Generel systemfejl i kollisionsovervågningen</p> <p><b>Cause of error</b> A general system error has occurred in the collision monitoring.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Spindel drejer for hurtigt</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 inaktiv: akse ikke kørt i reference</p> <p><b>Cause of error</b> DCM ist inaktiv, weil eine oder mehrere Achsen nicht referenziert sind</p> <p><b>Error correction</b> Referenzierung der Achsen durchführen</p>
292-0017	<p><b>Error message</b> DCM inaktiv: RTC (Real Time Coupling) aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> DCM er inaktiv, fordi en eller flere akser er aktive med Real-tids-koblingsfunktion (RTC).</p> <p><b>Error correction</b> Ophæv Realtid-koblingsfunktion (RTC)</p>
292-0019	<p><b>Error message</b> Akse ikke kørt i reference ved aktiv DCM</p> <p><b>Cause of error</b> Aksen er endnu ikke kørt over referencemærke og DCM er indkoblet Afviklingen af NC-program bliver afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktiver DCM, når der anvendes ikke referencekørte akser</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
292-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Trukne Akse ved aktiv DCM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I aktuelle NC-program bliver en akse kørt i efterslæb drift, og kollisions overvågningen er aktiv. Kollisions overvågning af efterslæb-akse bliver ikke understøttet</p> <p>Afviklingen af NC-program bliver afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilpas NC-program, deaktiver DCM via FUNKTION DCM eller</li> <li>- Udkobel DCM via Softkey</li> </ul>
292-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Gevindskæring: Spindelsynkronisering afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved gevindskæring med styret spindel blev under indsynkronisering af spindlen en bevægelse afbrudt.</p> <p>Værktøjsaksen opnår først efter nået sikkerhedsafstand til stilstand, selvom spindlen stadigvæk befinder sig i omdr. regulering.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller emne og værktøj for eventuelle skader.</li> <li>- Dan service fil og kontakt kundeservice.</li> </ul>
292-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM inaktiv: Centrerpatron-Kinematik aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kollisionsovervågning DCM er inaktiv, mens Plandrejehoved-kinematik bliver aktiveret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktiver Plandrejehoved-kinematik igen.</li> </ul>
292-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Centrerpatron ved aktiv DCM aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plandrejehoved bliver aktiveret og kollisionsovervågning DCM er indkoblet.</p> <p>Afviklingning af NC-programmet blev afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktiver DCM, når der anvendes plandrejehoved.</li> </ul>
292-001F	<p><b>Error message</b></p> <p>Håndhjul deaktiveret for akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen venter på automatisk klemning af akse. Det aktive Håndhjul forhindre denne klemning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktiver Håndhjul for denne akse.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
292-0020	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguration af CfgDCM/manualModeDistance fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De for CfgDCM/manualModeDistance konfigurerede værdi er mindre end mindst tilladte værdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpasse maskinkonfiguration</p>
292-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Maskinkonfiguration fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfiguration af Parameter profilType hhv. profilTypeHi er fejlbehæftet. Hvis "advancedTrapezoidal" skal konfigureres, skal denne indstilling såvel i Parameter profileType, som også i Parameter profileTypeHi sættes. Aktuel er indstillingerne forskellige.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas konfiguration: Konfigurer værdi "advancedTrapezoidal" i profilType og profilTypeHi.</p>
292-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>LookAhead: Intern Software-Fejl Code %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen har fastslået en intern software fejl i området Bevægelseskontrol.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>
292-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>%3 3D-Model ikke indlæst %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>3D-Modellen kunne ikke indlæses, da den ikke opfylder kvalitetskravene.</p> <p>Følgende krav stilles til 3D-modeller:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- alle størrelsesangivelser i mm</li> <li>- ingen huller mellem trekanter ("vandtæt")</li> <li>- ingen overlays</li> <li>- ingen degenererede trekanter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Generer 3D-Model igen, og overfør til styringen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
292-0024	<p><b>Error message</b> %3 3D-Model ikke indlæst %2</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl ved indlæsning af 3D-Model: Filen indeholder for mange trekanter.</p> <p><b>Error correction</b> - Anvend grovere 3D-model - Udlæs igen 3D-Model med CAD-Program og overfør til styringen. I mange CAD-programmer kan detaljeringsniveauet indstilles under eksport.</p>
292-0025	<p><b>Error message</b> %3 3D-Model ikke indlæst %2</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl ved indlæsning af 3D-Model: Filen kan ikke åbnes eller er ikke et understøttet 3D-filformat.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller og evt. korriger sti - Indlæs evt. filen igen</p>
293-0001	<p><b>Error message</b> Intern fejl i Look-Ahead Chain-modul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
293-0002	<p><b>Error message</b> Ikke tilladt filter-type 2</p> <p><b>Cause of error</b> The second nominal value filter must not be of the cutter-location type.</p> <p><b>Error correction</b> Adjust the configuration.</p>
293-0003	<p><b>Error message</b> Akse %1 med 2 filtre</p> <p><b>Cause of error</b> Two filters are activated in the parameter set of one axis.</p> <p><b>Error correction</b> Adjust the configuration.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
293-0004	<p><b>Error message</b> Forkert filterform i akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> Only position filters with HSC form are allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Adjust the configuration.</p>
293-0005	<p><b>Error message</b> Ingen cutter-location filter aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> The tolerance for rotary axes with M128 was - configured or programmed, although no nominal-value filter of the cutter-location type is active. - configured or programmed, although none of the loaded axis parameters works with the 1st filter.</p> <p><b>Error correction</b> Adjust the configuration or edit the program.</p>
293-0006	<p><b>Error message</b> Tolerance for drejeakse inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b> The tolerance for rotary axes with M128 was deactivated because you switched to a set of axis parameters without cutter-location filter. Therefore the normal path tolerance is being again used for all axes. The tolerance for rotary axes with M128 stays active until the cutter-location filter is used again.</p> <p><b>Error correction</b> A correction is not essential. The warning can be suppressed by deactivating the tolerance for rotary axes before the axis parameter switchover.</p>
293-0007	<p><b>Error message</b> Akseparameter for logiske akse %1 blev mistet</p> <p><b>Cause of error</b> Internal error The most recently programmed axis parameters of the axis named were lost in an abnormal program cancellation. Therefore the configured parameters will be used.</p> <p><b>Error correction</b> The control continues operation without correction. If you still know the lost axis parameters, you can program them again.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
293-0008	<p><b>Error message</b> Fremmed akseparameter programmeret %1</p> <p><b>Cause of error</b> The axis for which the axis parameters were programmed do not belong to the channel.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the program</p>
293-0009	<p><b>Error message</b> Parametre fra en anden akse konfigureret i %1</p> <p><b>Cause of error</b> A logical axis is assigned to another, physical axis. The parameter of this physical axis cannot be overwritten by the values of the logical axis.</p> <p><b>Error correction</b> Change the configuration</p>
293-000A	<p><b>Error message</b> Manglende akseparameter i CfgAxis fra %1</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration of an axis has no entries for the axis parameters used here.</p> <p><b>Error correction</b> Change the configuration</p>
293-000B	<p><b>Error message</b> To cutter-location-filtre</p> <p><b>Cause of error</b> Both position filters are of the cutter-location type.</p> <p><b>Error correction</b> Change the configuration.</p>
293-000C	<p><b>Error message</b> Positions-filter mangler</p> <p><b>Cause of error</b> With a position filter of the cutter-location type, the second filter must be of the position type.</p> <p><b>Error correction</b> Change the configuration.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
293-000D	<p><b>Error message</b> To positions-filtre i akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> Two position filters of the position type are configured for the same axis.</p> <p><b>Error correction</b> Change the configuration.</p>
293-000E	<p><b>Error message</b> Ingen position-filter i akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> For axes with cutter-location filters, the second filters must also be configured.</p> <p><b>Error correction</b> Change the configuration.</p>
293-000F	<p><b>Error message</b> Optionen for aksspecifikt ryk er ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> Axis-specific jerk values were activated in the machine configuration, but the option was not yet enabled. Now the jerk that is valid in the channel was activated for the axis.</p> <p><b>Error correction</b> - Delete the parameters MP_axPathJerk and MP_axPathJerkHi for axis-specific jerk from the machine configuration or enable the software option.</p>
293-0010	<p><b>Error message</b> Optionen for tilspændingsfiltret er ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> A time constant for the feed rate filter was configured in the machine configuration, but the option was not yet enabled. The feed rate filter was deactivated by the NC software.</p> <p><b>Error correction</b> - Delete the parameter MP_filterFeedTime for the time constant of the feed rate filter from the machine configuration or enable the software option.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
293-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Ind- eller udkobling af filter under programagvikling ikke tilladt</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>Konfiguration af sted-Soll-værdifilter forkert</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>Navn på parameterblok (%1) f. akse (%2) er allerede tildelt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>To eller flere akser henfører sig til den samme parameterblok. Navnene på parameterblokke skal være entydige for hver akse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- De tildeler til hver akse entydige navne til parameterblokkene.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
293-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Option for begrænsning af tværacceleration ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I maskin-konfigurationen blev en maximalværdi for tværaccelerationen konfigureret, optionen er imidlertid ikke frigivet. Begrænsningen af tværaccelerationen blev deaktiveret af NC-softwaren.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Slet parametrene maxTransAcc og maxTransAccHi for begrænsningen af tværaccelerationen fra maskin-konfigurationen eller frigiv software-optionen.</p>
293-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Beregningsmondulet DCC bev aktiveret</p>
293-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Filterindstilling for virtuel akse %1 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For en virtuel akse blev en individuel filterindstilling konfigureret. Det er ikke tilladt for virtuelle akser. Den individuelle filterindstilling blev deaktiveret af NC.</p> <p>En akse er virtuel, når CfgAxis/axisMode har værdien "Virtuel".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Konfiguration: Slet for denne akse konfig-Objekt CfgPositionFilter og med hjælp af CfgKeySynonym borbind med den reelle akse</p> <p>- FN17: Slet filterændring med FN17 ra NC-program</p> <p>- Cyklus 32: Slet HSC-Mode fra Cyklus 32</p>
293-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Ved anvendelse af DCM-Tolerance skal ADP være aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De yderligere tolerancer CfgDCM/maxLinearTolerance og CfgDCM/maxAngleTolerance er konfigureret og ADP er ikke aktiv. Dette er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indkobl ADP ved konfigurerering af CfgHardware/setupADP = Premium.</p> <p>Vær opmærksom på forklaringer vedrørende ADP i den tekniske håndbog.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
293-0018	<p><b>Error message</b> For stor konturafvigelse (%1 mm) i gevind (%2 mm tilladt)</p> <p><b>Cause of error</b> Den indstillede tolerance for kædegevind blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilpas NC-program Hvis muligt, nedsæt spindel omdr..</li> <li>- Hvis større afvigelser er acceptabel, forhøjes indstillingen for gevind tolerance.</li> </ul>
293-0019	<p><b>Error message</b> Slutpunkt af sammenkædet gevind ikke nået</p> <p><b>Cause of error</b> 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> Ugyldigt nummer FN17/18 Nr%1 programmeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert nummer FN17/18 programmeret ved tilgang til Lookahead-Parameter.</li> <li>- Der findes ingen Lookahead-Parameter under dette nummer.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korrigér berørte befaling FN17 eller FN18.</li> </ul>
293-001B	<p><b>Error message</b> Ugyldig akse FN17/18 IDX%1 programmeret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forkert akse/spindel programmeret ved tilgang til Lookahead-Parameter via FN17 eller FN 18.</li> <li>- Der findes ingen akse eller spindel med dette akseindex.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korrigér berørte befaling FN17 eller FN18.</li> </ul>
293-001C	<p><b>Error message</b> Vinkelret bevægelse midt i sammenkædet gevind ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der blev i gevind programmeret en gevindakse vinkelret bevægelse.</li> <li>- En vinkelret bevægelse er kun ved en hævnning til slut i gevind tilladt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NC-Program testes og evt. korrigeres.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
293-001E	<p><b>Error message</b> Programmeret tilspænding for lille</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed feed rate is too small.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
293-001F	<p><b>Error message</b> NC-Program er længere end %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> Interne fejl i LookAheadChain-Modul. Code %1</p> <p><b>Cause of error</b> Styringen har fastslået en intern software fejl i området Bevægelseskontrol.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
293-0021	<p><b>Error message</b> Ugyldig dynamisk beregning af den ikke-registrerede akse %1</p> <p><b>Cause of error</b> Look-Ahead skal beregne dynamikken for en akse, der ikke er registreret. Årsagen kan være en deaktiveret akse, som kinematikken vil anvende. Dette er ikke tilladt.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktiver deaktiveret akse, kontroller og evt. korriger maskin-konfiguration</li> <li>- Aktivér anden maskinkinematik via NC-programmet</li> <li>- Ændre maskinkonfiguration, aktiver ændret maskinkinematik</li> </ul> </p>
293-0022	<p><b>Error message</b> NC-programmet indeholder mere end 1% blokke</p> <p><b>Cause of error</b> NC-Program indeholder for mange blokke.</p> <p><b>Error correction</b> Forkort NC-program. Fjern uendelige sløjfer.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
296-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Procesmonitorregistreringer er inkompatible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indstillingerne for procesovervågning er blevet ændret i maskinkonfigurationen. Dette vil ugyldiggøre eksisterende optagelser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Slet eksisterende optagelser og optag nye referenceredigeringer.</p>
296-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Procesmonitorregistreringer er inkompatible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er procesovervågningsposter for dette NC-program, der stammer fra en ældre softwareversion. Disse er inkompatible med den aktuelle softwareversion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Slet eksisterende optagelser og optag nye referenceredigeringer.</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>



Fejlnummer	Beskrivelse
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. IND-/UDGANG IKKE KLAR</p> <p><b>Cause of error</b> - The interface is not connected. - The external device is either switched off or not ready. - The transmission cable is defective or incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Check the data transfer line.</p>
2A0-0002	<p><b>Error message</b> FEJL</p> <p><b>Cause of error</b> This message indicates that there is an error message on the screen now in the background.</p> <p><b>Error correction</b> Switch to the background mode and acknowledge the error message.</p>
2A0-0003	<p><b>Error message</b> DATAPORT OPTAGET</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to assign an already occupied data interface.</p> <p><b>Error correction</b> End the data transmission and restart it.</p>
2A0-0004	<p><b>Error message</b> BAUDRATE IKKE BRUGBAR</p> <p><b>Cause of error</b> The baud rates set at the two data interfaces do not permit simultaneous transmission over both interfaces.</p> <p><b>Error correction</b> Select another baud rate.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0005	<p><b>Error message</b> OVERFØRT VÆRDI FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> E During data transfer with BCC the &lt;NAK&gt; signal was received 15 times in succession. A to H Error code of the receiver module with one w/o E of the following causes: - The baud rate settings of the TNC and peripheral device do not match. - The parity bit is erroneous. - Erroneous data frame (e.g.: no stop-bit). - The receiver module of the interface is defective. K During transmission of an error to the TNC the &lt;1&gt; character was not transmitted after the &lt;ESC&gt; character. L After the error sequence &lt;ESC&gt;&lt;1&gt; an incorrect error number was received (error numbers 0 to 7 are permitted). M During data transmission with BCC the &lt;NAK&gt; character was transmitted 15 times in succession. N An expected acknowledgment &lt;ACK&gt; or &lt;NAK&gt; was not transmitted after a certain time.</p> <p><b>Error correction</b> Check the data transfer channel.</p>
2A0-0006	<p><b>Error message</b> LSV2: Ledning afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> - DSR signal missing</p> <p><b>Error correction</b> - Check the data transfer line</p>
2A0-0007	<p><b>Error message</b> LSV2: Overføringsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Character error in the telegram</p> <p><b>Error correction</b> - Check the data transfer line</p>
2A0-0008	<p><b>Error message</b> LSV2: Overføringsfejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Checksum error in the received telegram</p> <p><b>Error correction</b> - Check the data transfer line - If the error recurs, inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0009	<b>Error message</b> LSV2: Overføringsfejl <b>Cause of error</b> - Checksum error in the transmitted telegram <b>Error correction</b> - Check the data transfer line - If the error recurs, inform your service agency
2A0-000A	<b>Error message</b> LSV2: Timeout-fejl <b>Cause of error</b> - No reaction from distant terminal (T1) <b>Error correction</b> - If the error recurs, inform your service agency - Check the LSV2TIME1 entry in OEM.SYS
2A0-000B	<b>Error message</b> LSV2: Overføringsfejl <b>Cause of error</b> - Distant terminal not ready <b>Error correction</b> - Check the communications software of distant terminal
2A0-000C	<b>Error message</b> LSV2: Timeout-fejl <b>Cause of error</b> - Telegram incomplete, ETX missing (T0) <b>Error correction</b> - Check the communications software of distant terminal - If the error recurs, inform your service agency - Check the LSV2TIME0 entry in OEM.SYS
2A0-000D	<b>Error message</b> LSV2: Timeout-fejl <b>Cause of error</b> - No reaction from distant terminal (T2) <b>Error correction</b> - Check the communications software of distant terminal - If the problem recurs, inform your service agency - Check the LSV2TIME2 entry in OEM.SYS

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-000E	<p><b>Error message</b> LSV2: Sendefejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - If the problem recurs, inform your service agency - Check the software version</p>
2A0-000F	<p><b>Error message</b> TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b> In this context the key has no function.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0010	<p><b>Error message</b> IKKE TILLADT FIL NAVN</p> <p><b>Cause of error</b> Syntax error during file-name input.</p> <p><b>Error correction</b> Use no more than 16 characters for file names.</p>
2A0-0011	<p><b>Error message</b> Tasten er spærret</p> <p><b>Cause of error</b> You pressed a key that is locked at present by the NC software.</p> <p><b>Error correction</b> If necessary, repeat the function at a later time.</p>
2A0-0012	<p><b>Error message</b> Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a feature that is not enabled on your control by the Feature Content Level (FCL) management.</p> <p><b>Error correction</b> By default, FCL functions are locked after a software update. By entering the code number 65535 in the SIK Menu, you can enable these functions for a certain period of time for test purposes. You can enable FCL functions permanently by purchasing and entering a code number. For more information, contact your machine tool builder or the service agency for the control.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0013	<p><b>Error message</b> To drejepositioner ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In a pattern or a frame, you tried to define two rotary positions at once.</p> <p><b>Error correction</b> Define only the rotary position of the reference axis or minor axis.</p>
2A0-0014	<p><b>Error message</b> Fil navn eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to assign a name to a new file, although that name already exists.</p> <p><b>Error correction</b> Use another file name.</p>
2A0-0015	<p><b>Error message</b> Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a software option that is not enabled on your control.</p> <p><b>Error correction</b> Contact your machine tool builder or the service agency for the control to purchase the software option.</p>
2A0-0016	<p><b>Error message</b> Pas på: Prepos. højde defineret!</p> <p><b>Cause of error</b> You have hidden or disabled a point for which a pre-positioning height is defined. In some cases this could lead to a collision.</p> <p><b>Error correction</b> Check if the next points can be approached without danger.</p>
2A0-0017	<p><b>Error message</b> For lidt fri hukommelse på SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough memory on the system partition SYS:. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b> - Reboot the control. - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukommelse på SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is not enough memory on the system partition SYS:. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot the control.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukommelse på SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is not enough memory on the system partition SYS:. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot the control.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukommelse på SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is not enough memory on the system partition SYS:. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot the control.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukommelse på SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is not enough memory on the system partition SYS:. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot the control.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukommelse på PLC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is not enough memory on the PLC: partition. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-001D	<p><b>Error message</b> For lidt fri hukommelse på PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough memory on the PLC: partition. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
2A0-001E	<p><b>Error message</b> For lidt fri hukommelse på PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough memory on the PLC: partition. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
2A0-001F	<p><b>Error message</b> For lidt fri hukommelse på PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough memory on the PLC: partition. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
2A0-0020	<p><b>Error message</b> For lidt fri hukommelse på PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> There is not enough memory on the PLC: partition. Proper function of the control can no longer be ensured.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
2A0-0021	<p><b>Error message</b> For lidt fri hukommelse på TNC:</p> <p><b>Cause of error</b> You saved too many files or excessively large files on the TNC: partition of the control. If you save any more files you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete NC programs that are no longer required</li> <li>- Delete backup files of NC programs (*.bak) that are no longer required</li> <li>- Delete service files that are no longer required</li> <li>- If a machining process is now in progress, do not under any circumstance save any more files. It would endanger the success of the operation.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukom. på TNC'en:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You saved too many files or excessively large files on the TNC: partition of the control. If you save any more files you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete NC programs that are no longer required</li> <li>- Delete backup files of NC programs (*.bak) that are no longer required</li> <li>- Delete service files that are no longer required</li> <li>- If a machining process is now in progress, do not under any circumstance save any more files. It would endanger the success of the operation.</li> </ul>
2A0-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukom. på TNC'en:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You saved too many files or excessively large files on the TNC: partition of the control. If you save any more files you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete NC programs that are no longer required</li> <li>- Delete backup files of NC programs (*.bak) that are no longer required</li> <li>- Delete service files that are no longer required</li> <li>- If a machining process is now in progress, do not under any circumstance save any more files. It would endanger the success of the operation.</li> </ul>
2A0-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukom. på TNC'en:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You saved too many files or excessively large files on the TNC: partition of the control. If you save any more files you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete NC programs that are no longer required</li> <li>- Delete backup files of NC programs (*.bak) that are no longer required</li> <li>- Delete service files that are no longer required</li> <li>- If a machining process is now in progress, do not under any circumstance save any more files. It would endanger the success of the operation.</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri hukommelse på TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You saved too many files or excessively large files on the TNC: partition of the control. If you save any more files you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete NC programs that are no longer required</li> <li>- Delete backup files of NC programs (*.bak) that are no longer required</li> <li>- Delete service files that are no longer required</li> <li>- If a machining process is now in progress, do not under any circumstance save any more files. It would endanger the success of the operation.</li> </ul>
2A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri arbejdshukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is little free RAM available. If you use any more RAM you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode.</li> <li>- Reboot the control.</li> </ul>
2A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri arbejdshukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is little free RAM available. If you use any more RAM you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode.</li> <li>- Reboot the control.</li> </ul>
2A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri arbejdshukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is little free RAM available. If you use any more RAM you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode.</li> <li>- Reboot the control.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri arbejdshukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is little free RAM available. If you use any more RAM you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode.</li> <li>- Reboot the control.</li> </ul>
2A0-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt fri arbejdshukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is little free RAM available. If you use any more RAM you will prevent safe operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode.</li> <li>- Reboot the control.</li> </ul>
2A0-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Kan ikke skifte driftsart funkt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You started the pattern generator or the contour programming while in a machining form and from there tried to switch to another operating mode.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Close the pattern generator or contour programming and then close the form input mode (saving or discarding the data) before you switch to another operating mode.</p>
2A0-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatisk tastespærre ophævet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The TNC locks keys during a status change, but the lock was opened because the status change was not completed within 15 seconds.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Wait until the status change is complete.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-002D	<p><b>Error message</b> Treeview opbygning afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> After selecting a long smarT.NC program, you canceled the buildup of the tree view. The TNC therefore cannot show the complete tree structure of the program within smarT.NC, nor can you test or run the program.</p> <p><b>Error correction</b> Select the program again and this time wait until the TNC has finished building the tree view.</p>
2A0-002E	<p><b>Error message</b> PGM bliver editeret parallelt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to edit form data that are being edited in the Programming and Editing mode.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel your editing in the Programming and Editing mode and make the desired changes in the smarT.NC mode.</p>
2A0-002F	<p><b>Error message</b> Program-hoved findes allerede</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to insert the UNIT 700 (program header), although it already exists.</p> <p><b>Error correction</b> Make changes in the existing program header.</p>
2A0-0030	<p><b>Error message</b> Mellemlager er tomt!</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to insert a block from the clipboard, but the clipboard is empty.</p> <p><b>Error correction</b> First fill the clipboard with the COPY BLOCK or CUT BLOCK.</p>
2A0-0031	<p><b>Error message</b> SYSTEM RAM FYLDT OP</p> <p><b>Cause of error</b> This error occurs when the TNC does not have enough buffer memory for calculations, e.g. for generating complex FK graphics while machining a complex part.</p> <p><b>Error correction</b> Acknowledge the error message by pressing CE and repeat the function.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0032	<p><b>Error message</b> Funktion ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a workpiece blank definition from an .hu program, but you did not select the current contour program from an .hu program.</p> <p><b>Error correction</b> Use the function only when you have started the contour program from a UNIT program.</p>
2A0-0033	<p><b>Error message</b> Filen eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use the "Recent Files" function to open a file that was moved or no longer exists.</p> <p><b>Error correction</b> Select a different file or open a new file.</p>
2A0-0034	<p><b>Error message</b> FILFORMAT ER ÆNDRET</p> <p><b>Cause of error</b> This error message will be displayed upon opening a binary file (*.H,*.T...) if the binary format has changed since the previous output version.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the file.</p>
2A0-0035	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Programmering smarT.NC: Programmering</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0036	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Definere konturer smarT.NC: Kontur def.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>smarT.NC: Definere positioner smarT.NC: Position def.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Anvendelse %1 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Due to insufficient system resources (e.g. memory-consuming high-speed cutting) a part of the system software cannot be loaded.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Call the desired function again later.</p>
2A0-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmerings-grafik ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Programming graphics generation had to be terminated due to an internal error.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Select the NC program again and restart generation of a new programming graphic (RESET+START soft key)</p>
2A0-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>smarT.NC: Vælg DXF-element smarT.NC: Vælg element</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-003C	<p><b>Error message</b> Fejlagtig DXF fil</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to open a DXF file that cannot be edited by the TNC.</p> <p><b>Error correction</b> - Check whether the DXF file is available in ASCII format. - Have the DXF file read out in AutoCAD R12 (AC1009€) format. If the problem recurs, try to make the DXF file with another CAD system. - If necessary, inform your service agency.</p>
2A0-003D	<p><b>Error message</b> Anvendelse 'DXF_CONVERTER' ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to open a DXF file that cannot be edited by the TNC.</p> <p><b>Error correction</b> - Check whether the DXF file is available in ASCII format. - Have the DXF file read out in AutoCAD R12 (AC1009€) format. If the problem recurs, try to make the DXF file with another CAD system. - If necessary, inform your service agency.</p>
2A0-003E	<p><b>Error message</b> Parallelgrafik ikke mulig!</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC is being so heavily utilized to machine the current workpiece that there is no more capacity available for the program-run graphics.</p> <p><b>Error correction</b> No corrective action possible.</p>
2A0-003F	<p><b>Error message</b> Global PGM-indstil. deaktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> In the smarT.NC operating mode you selected the Program Run submode although global program settings were active.</p> <p><b>Error correction</b> The TNC automatically deactivates all active global program settings. Reactivate the settings, if necessary, when you continue working in the Program Run, Single Block or Program Run, Full Sequence operating mode.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0040	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Programafvikling smarT.NC: Programafvik.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0041	<p><b>Error message</b> FRIKØRSEL : NC-START</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0042	<p><b>Error message</b> AKTUEL BLOK IKKE VALGT</p> <p><b>Cause of error</b> After an interruption of the program run the TNC can no longer resume the program run from the cursor's present location.</p> <p><b>Error correction</b> Press GOTO and enter a block number to select the desired location for returning to the program, or select the mid-program startup function.</p>
2A0-0043	<p><b>Error message</b> Test-grafik ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> At present, the system is preventing use of the test graphic.</p> <p><b>Error correction</b> Use the test graphic at a later time.</p>
2A0-0044	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Teste smarT.NC: Teste</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0045	<p><b>Error message</b> VÆRKTØJ-TABEL ?</p> <p><b>Cause of error</b> There are several tool tables in the NC memory and no table is activated in the Test Run operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the tool table in the Test Run operating mode (status "S").</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0047	<b>Error message</b> GOTO tabel linie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0048	<b>Error message</b> SPÆRRET AKSE PROGRAMMERET <b>Cause of error</b> - You programmed a locked axis in a part program block. - A traverse was calculated for a locked axis (e.g. due to an active rotation). - A programmed axis is a freely traversing rotary axis. <b>Error correction</b> - If necessary, activate the axis. - Delete the axis from the part program block.
2A0-0049	<b>Error message</b> SPINDEL ? <b>Cause of error</b> You called a fixed cycle without first switching on the spindle. <b>Error correction</b> Edit the part program.
2A0-004A	<b>Error message</b> VÆRKTØJ-AKSE MANGLER <b>Cause of error</b> You called a fixed cycle without first activating a tool. <b>Error correction</b> Edit the part program.



Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>VÆRKT.-RADIUS FOR LILLE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Værktøjs-radius for den valgte bearbejdning er for lille.</li> <li>- Cyklus 3 og Cyklus 253 Not: De har defineret en bredde, som er større end fire gange værktøjs-radius.</li> <li>- Cyklus 240: De har indgivet en centrer-diameter, som er større end værktøjs-diameter.</li> <li>- Cyklus 210 Not eller Cyklus 211 rund Not: Notbredde er større end seks gange værktøjs-radius.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvend et værktøj med større radius.</li> <li>- Cyklus 3 og Cyklus 253 Not: Definér Notbredde større end værktøjs-diameter, mindre end fire gange værktøjs-radius.</li> <li>- Cyklus 240: Anvend større værktøj</li> <li>- Cyklus 210 Not eller Cyklus 211 rund Not: Indlæs Notbredde større end værktøjs-diameter og mindre end seks gange værktøjs-radius.</li> </ul>
2A0-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>VÆRKTØJS-RADIUS FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contour milling: The radius of an arc block at an inside corner is smaller than the tool radius.</li> <li>- Thread milling: The thread core diameter is smaller than the tool diameter.</li> <li>- Slot milling: The slot width for roughing is smaller than the tool diameter.</li> <li>- Cycle 251, rectangular pocket: The rounding radius Q220 is smaller than the tool radius.</li> <li>- Cycle 214: The given workpiece-blank diameter is smaller than the tool diameter</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use a smaller tool</li> <li>- Slot milling: If necessary, use a smaller oversize (Q368)</li> <li>- Cycle 214: Use a smaller tool; correct the workpiece-blank diameter</li> </ul>
2A0-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>OMRÅDE OVERSKREDET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During digitizing the stylus went out of the defined digitizing range.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the data in the Range cycle, especially the entry for the touch probe axis.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-004E	<p><b>Error message</b> START POSITION UKORREKT</p> <p><b>Cause of error</b> Digitizing with contour lines: Incorrect starting position selected.</p> <p><b>Error correction</b> Check the axes defined in the Contour Lines cycle.</p>
2A0-004F	<p><b>Error message</b> ROTATION IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rotation not permitted during digitizing.</li> <li>- Rotation not permitted during automatic measuring (measuring cycles 400 to 418) together with 3-D rotation.</li> <li>- 3-D rotation not permitted together with Cycle 247.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete the Rotation cycle.</li> <li>- Reset the rotation (manual mode).</li> <li>- Reset 3-D rotation.</li> </ul> </p>
2A0-0050	<p><b>Error message</b> DIM.FAKTOR IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed a scaling factor before the TCH PROBE 0 cycle (ISO: G55) or before the digitizing cycles.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the Scaling Factor or the Axis-Specific Scaling</p>
2A0-0051	<p><b>Error message</b> SPEJLING IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed a mirror image before the TCH PROBE 0 cycle (ISO: G55) or before the digitizing cycles.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the Mirror Image cycle.</p>
2A0-0052	<p><b>Error message</b> NULPUNKTFORSKYDNING IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Digitizing with contour lines: Datum shift is active.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the datum shift.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0053	<p><b>Error message</b> TILSPÆNDING MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> You did not program a feed rate.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program. FMAX is effective only for the block in which it is programmed.</p>
2A0-0054	<p><b>Error message</b> INDTASTET VÆRDI FORKERT</p> <p><b>Cause of error</b> - The value you entered is out-of-range. - Cycle 209 (ISO: 209): You entered the value 0 as infeed depth for chip breaking (Q257).</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the correct value. - Enter a value other than 0 in Q257.</p>
2A0-0055	<p><b>Error message</b> CYKL.-FORTEGN MODSTRIDENDE</p> <p><b>Cause of error</b> The algebraic signs of the setup clearance, total hole depth and plunging depth do not match.</p> <p><b>Error correction</b> Enter identical signs.</p>
2A0-0056	<p><b>Error message</b> ANGIVET VINKEL IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> - De i Cyklus 19 (DIN/ISO: G80) bearbejdningsplan drejning programmerede runvinkel, kan ikke med angivne enhed (f.eks. Universalhoved: kun opnåelig i halvrum) kan ikke realiseres. - Udfør kun tastecyklus ved akseparrelel vinkelstilling - Spidsvinkel (T-ANGLE) af aktive værktøj er defineret med 180°.</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre indgivne rumvinkel. - udfør kun tastecyklus ved akseparallel vinkelstilling - Anvend vinkelværdi større end 0 og mindre end 180°.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0057	<p><b>Error message</b> KAN IKKE KØRE TIL BERØRINGSP.</p> <p><b>Cause of error</b> In the TCH PROBE 0 (ISO: G55) cycle or during use of the manual probe cycles no touch point was reached within the traverse defined in machine parameter MP6130.</p> <p><b>Error correction</b> - Pre-position the touch probe to the workpiece. - Increase the value in MP6130.</p>
2A0-0058	<p><b>Error message</b> FOR MANGE PUNKTER</p> <p><b>Cause of error</b> Automatic establishment of points for the digitizing range in the Positioning with Manual Data Input operating mode: Number of stored points (max. 893) exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Re-record digitizing range after increasing the point spacing.</p>
2A0-0059	<p><b>Error message</b> MODSTRIDENDE INDTASTNING</p> <p><b>Cause of error</b> The values that you entered are contradictory.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input values.</p>
2A0-005A	<p><b>Error message</b> CYKLUS UKOMPLET</p> <p><b>Cause of error</b> - You deleted part of a cycle. - You have inserted other part program blocks within a cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Redefine the complete cycle again - Delete part program blocks programmed within a cycle.</p>
2A0-005B	<p><b>Error message</b> OMRÅDE/PLAN FORKERT DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> While defining the Contour Lines cycle (TCH PROBE 7) you programmed a height axis in the starting point.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-005C	<p><b>Error message</b>            FORKERT AKSE PROGRAMMERET</p> <p><b>Cause of error</b>            - I bagvedliggende grå blok er en forkert akse programmeret.            - Tastesystem-Cyklus 403: De har programmeret en forkert udligningsakse (Q312).</p> <p><b>Error correction</b>            - Kontroller, om De evt. har dobbelt programmeret en akse.            - Tastesystem-Cyklus 403: Vælg kun udligningsakser i Parameter Q312, som også er tilgængelig i kinemayikbeskrivelsen.</p>
2A0-005D	<p><b>Error message</b>            FORKERT OMDR.TAL</p> <p><b>Cause of error</b>            You entered an invalid spindle speed.</p> <p><b>Error correction</b>            Enter the correct speed, refer to the machine manual.</p>
2A0-005E	<p><b>Error message</b>            RADIUS KORR. UDEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b>            - In the definition of a contour, a contour pocket or a contour train you neglected to program radius compensation.            - You have called a machining cycle with the tool radius 0.</p> <p><b>Error correction</b>            - Set a tool radius compensation in the contour subprogram to define whether the contour is for a pocket or island.            - Define a tool radius other than 0.</p>
2A0-005F	<p><b>Error message</b>            RUNDNING IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b>            You programmed in sequence a positioning block without radius compensation, a rounding arc (RND, ISO: G25), and a circle block with radius compensation.</p> <p><b>Error correction</b>            Edit the part program.</p>
2A0-0060	<p><b>Error message</b>            RUNDINGSRADIUS FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b>            While defining a contour of a contour pocket or of a contour train you programmed a rounding arc (RND, ISO: G25) with so large a radius that it does not fit between the adjoining elements.</p> <p><b>Error correction</b>            Define a smaller rounding radius in the contour subprogram.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0061	<p><b>Error message</b> PROGRAMSTART IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> The TNC cannot exactly calculate the geometry from the present position (e.g., the programmed coordinates of the first positioning block are the same as the compensated actual position).</p> <p><b>Error correction</b> - Restart the part program. - Use mid-program startup to return to the point of interruption.</p>
2A0-0062	<p><b>Error message</b> FOR STOR SAMMENKÆDNING</p> <p><b>Cause of error</b> In a Contour Pocket cycle or a Contour Train cycle you called more than 6 programs (PGM CALL, ISO: %..). A program call can also be: - Cycle 12 (PGM CALL, ISO: G39) - Calling an OEM cycle</p> <p><b>Error correction</b> Edit the part program.</p>
2A0-0063	<p><b>Error message</b> VINKEL REFERENCE MANGLER</p> <p><b>Cause of error</b> Ved LP-/CP-Blok (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) er ingen Polarvinkel, eller en inkremental Polarvinkel defineret, dvs.: - Afstanden mellem sidste programmerede position og Pol er mindre end 0,1µm. - Mellem Poloverførsel og LP-/CP-Blok er en drejning programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmer absolut Polarvinkel. - Kontroller position af Pol. - eller nulstil drejning.</p>
2A0-0064	<p><b>Error message</b> INGEN BEARB.-CYKLUS DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> There is no fixed cycle defined before Cycle 220/221 (circular/linear point pattern).</p> <p><b>Error correction</b> Define a fixed cycle before Cycle 220/221.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0065	<p><b>Error message</b> NOT-BREDE FOR LILLE</p> <p><b>Cause of error</b> The width defined in the slot cycle cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool.</p>
2A0-0066	<p><b>Error message</b> LOMME FOR LILLE</p> <p><b>Cause of error</b> The side lengths defined in the Pocket Milling cycle are too small.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool.</p>
2A0-0067	<p><b>Error message</b> Q202 IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> There is no plunging depth (Q202) defined in the fixed cycles 200 to 215.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a plunging depth in the fixed cycle.</p>
2A0-0068	<p><b>Error message</b> Q205 IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> In the Universal Drilling cycle, you have not defined the minimum plunging depth.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a minimum plunging depth in the fixed cycle.</p>
2A0-0069	<p><b>Error message</b> Q218 SKAL VÆRE STØRRE END Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Pocket milling cycle: Q218 must be greater than Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the values in the fixed cycle.</p>
2A0-006A	<p><b>Error message</b> CYCL 210 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Bearbejdningscyklus kan ikke bearbejdes fra Cyklus MØNSTER CIRKEL eller MØNSTER LINJE.</p> <p><b>Error correction</b> Anvend anden bearbejdningscyklus.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-006B	<p><b>Error message</b> CYCL 211 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle 211 cannot be run in the CIRCULAR PATTERN or LINEAR PATTERN cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Use another fixed cycle.</p>
2A0-006C	<p><b>Error message</b> Q220 FOR STOR</p> <p><b>Cause of error</b> Pocket finishing or stud finishing cycle: Rounding radius Q220 is too large.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the rounding radius in the fixed cycle.</p>
2A0-006D	<p><b>Error message</b> Q222 KAL VÆRE STØRRE END Q223</p> <p><b>Cause of error</b> Stud finishing cycle: Workpiece blank diameter Q222 must be greater than the finished part diameter Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the workpiece blank diameter in the fixed cycle.</p>
2A0-006E	<p><b>Error message</b> Q244 SKAL VÆRE STØRRE END 0</p> <p><b>Cause of error</b> Circular Pattern cycle: You entered a pitch circle diameter of zero.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the pitch circle diameter in the cycle.</p>
2A0-006F	<p><b>Error message</b> Q245 MÅ IKKE VÆRE LIG Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Circular Pattern cycle: Enter a stopping angle equal to the starting angle.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the starting or stopping angle in the cycle.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0070	<p><b>Error message</b> VINKEL SKAL VÆRE UNDER 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Circular Pattern cycle: You entered an angle range greater than 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the starting or stopping angle in the cycle.</p>
2A0-0071	<p><b>Error message</b> Q223 KAL VÆRE STØRRE END Q222</p> <p><b>Cause of error</b> In the Circular Pocket Finishing cycle, you entered a finished-part diameter (Q223) smaller than the workpiece-blank diameter (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> Edit Q222 in the cycle definition.</p>
2A0-0072	<p><b>Error message</b> Q214: 0 IKKE TILLADT</p> <p><b>Cause of error</b> In the definition of Cycle 204 you have entered the disengaging direction 0.</p> <p><b>Error correction</b> In Q214, enter a value from 1 to 4.</p>
2A0-0073	<p><b>Error message</b> Kørselsretning ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> In a probing cycle you entered 0 for the traverse direction Q267.</p> <p><b>Error correction</b> For Q267, enter either +1 (for positive traverse direction) or -1 (for negative traverse direction).</p>
2A0-0074	<p><b>Error message</b> Ingen Nul-punkt tabel aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for datum setting: You want the TNC to write the measured point into a datum table, but you have not activated a datum table in a program run mode (status M).</p> <p><b>Error correction</b> In the single block or full sequence program run mode, activate the datum table into which you want the measured point to be entered.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0075	<p><b>Error message</b> Position error: center i akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Center of 1st axis outside of position tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0076	<p><b>Error message</b> Position error: center i akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Center of 2st axis outside of position tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0077	<p><b>Error message</b> Boring for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Hole diameter too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0078	<p><b>Error message</b> Boring for stor</p> <p><b>Cause of error</b> - Probing cycle for workpiece measurement: Hole diameter tolerance exceeded. - Cycle 208: The programmed hole diameter (Q335) cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the workpiece and, if necessary, the measuring log. - Cycle 208: Use a larger tool. Hole diameter must not be larger than twice the tool diameter.</p>
2A0-0079	<p><b>Error message</b> Tap for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud diameter too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-007A	<p><b>Error message</b> Tap for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud diameter too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-007B	<p><b>Error message</b> Lomme for lille: reforab. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket length in 1st axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-007C	<p><b>Error message</b> Lomme f. lille: rearbejd. akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket width in 2nd axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-007D	<p><b>Error message</b> Lomme for stor: rearbjd. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket length in 1st axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-007E	<p><b>Error message</b> Lomme f. stor: luk akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Pocket width in 2nd axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-007F	<p><b>Error message</b> Tap for lille: stop akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud length in 1st axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0080	<p><b>Error message</b> Tap for lille: stop akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud width in 2nd axis too small for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0081	<p><b>Error message</b> Tap for stor: rearbjd. akse 1</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud length in 1st axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0082	<p><b>Error message</b> Tap for stor: rearbjd. akse 2</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle for workpiece measurement: Stud width in 2nd axis too large for tolerance.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0083	<p><b>Error message</b> Målecykle: Over max længde</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 425 or 427: The measured length exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0084	<p><b>Error message</b> Målecykle: længde under min.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 425 or 427: The measured length is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0085	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: over max længde</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 426: The measured length exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0086	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: længde under min.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 426: The measured length is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0087	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: diameter for stor</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 430: The measured bolt-hole-circle diameter exceeds the maximum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>
2A0-0088	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: diameter for lille</p> <p><b>Cause of error</b> Probing cycle 430: The measured bolt-hole-circle diameter is below the minimum permissible value.</p> <p><b>Error correction</b> Check the workpiece and the measuring log.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0089	<p><b>Error message</b> Ingen måle-akse defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You failed to define the measuring axis in one of the measuring cycles 400, 402, 420, 425, 426 or 427.</p> <p><b>Error correction</b> Check Q272 in the corresponding cycle. Permissible input values: 1 or 2; for Cycle 427: 1, 2 or 3.</p>
2A0-008A	<p><b>Error message</b> Værktøj brudtolerance overskred.</p> <p><b>Cause of error</b> During workpiece inspection using a measuring cycle, the tool breakage tolerance RBREAK given in the tool table was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether the tool is damaged.</p>
2A0-008B	<p><b>Error message</b> Indgiv Q247 ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b> In a measuring cycle you entered in parameter Q247 an angular step of 0.</p> <p><b>Error correction</b> Enter an angular step (Q247) other than 0.</p>
2A0-008C	<p><b>Error message</b> Indgiv Q247 større end 5</p> <p><b>Cause of error</b> In a measuring cycle, you entered in parameter Q247 an angular step smaller than 5 degrees.</p> <p><b>Error correction</b> To ensure sufficient measuring accuracy, enter an angular step (Q247) greater than 5 degrees.</p>
2A0-008D	<p><b>Error message</b> NULPUNKTTABEL ?</p> <p><b>Cause of error</b> A datum table is required to machine a part program. Either there is no table in the control's NC memory, or several tables have been saved and none activated.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the datum table in the Program Run, Full Sequence mode (status M).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-008E	<p><b>Error message</b> Indgiv retning Q351 ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b> In a fixed cycle you did not define the cutting direction (climb or up-cut).</p> <p><b>Error correction</b> Define the cutting direction as climb milling (= 1) or up-cut milling (= -1).</p>
2A0-008F	<p><b>Error message</b> Gevind-dybde for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed thread depth plus 1/3 of the pitch is greater than the drilling or sinking depth.</p> <p><b>Error correction</b> Program the total hole depth to be at least 1/3 of a thread pitch smaller than the total hole depth.</p>
2A0-0090	<p><b>Error message</b> Manglende kalibrerings data</p> <p><b>Cause of error</b> You have attempted to perform a measurement with Cycle 440 without first performing a calibration.</p> <p><b>Error correction</b> Repeat Cycle 440, but with Q363 = 0 (calibrate).</p>
2A0-0091	<p><b>Error message</b> Tolerance overskredet</p> <p><b>Cause of error</b> The limits entered in the tool table TOOL.T in the LTOL or RTOL column were exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the limit values for the active calibration tool.</p>
2A0-0092	<p><b>Error message</b> Blokforløb aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> Mid-program startup is not permitted with the programmed function.</p> <p><b>Error correction</b> Mark the programmed function with "skip blocks" and activate this setting. Then run the mid-program startup again.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0093	<p><b>Error message</b> ORIENTERING ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Your machine does not offer spindle orientation - Spindle orientation not possible</p> <p><b>Error correction</b> - Refer to your machine manual! - Check machine parameter 7442 and enter the numerical designation of the M function or -1 for spindle orientation by the NC. Refer to your machine manual!</p>
2A0-0094	<p><b>Error message</b> 3DROT ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to conduct one of the following functions while the working plane was tilted: - Setting a reference point - A touch probe cycle 40x for measuring a misalignment</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate the tilted working plane function and restart the program.</p>
2A0-0095	<p><b>Error message</b> Aktivere 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> In the Manual operating mode, the Tilt Working Plane function is inactive.</p> <p><b>Error correction</b> Activate 3DROT in Manual mode.</p>
2A0-0096	<p><b>Error message</b> Kontrollér fortegnssdybde</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-0097	<p><b>Error message</b></p> <p>Q303 i målecyclus udefineret!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In one of the measuring cycles 410 to 418, you did not define the parameter Q303 (measured value transfer)(current value = -1). For reasons of security, however, selection of the measured value transfer is required to write the results of measurement in a table (datum table or preset table).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Change parameter Q303 (measured value transfer) in the measuring cycle that is causing the error:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Q303=0: Write the measured values with respect to the active workpiece coordinate system into the active datum table (activate in the program with Cycle 7!).</li> <li>- Q303=1: Write the measured values with respect to the active machine-based coordinate system (REF values) into the preset table (activate in the program with Cycle 247!).</li> <li>- Q303=-1: Measured value transfer is undefined. This value is automatically generated by the TNC when you download a program that was written on a TNC 4xx or with an old software level of the iTNC 530, or if during the cycle definition you skipped the prompt for the measured value transfer with the END key.</li> </ul>
2A0-0098	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsakse ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You called probing cycle 419 with an illegal tool axis.</li> <li>- You called the PATTERN DEF function in connection with an illegal tool axis.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Only call probing cycle 419 with the tool axis X, Y or Z.</li> <li>- Use the PATTERN DEF function only with the tool axis Z (TOOL CALL Z).</li> </ul>
2A0-0099	<p><b>Error message</b></p> <p>Beregnete værdier fejlagtige</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In probing cycle 418, the TNC calculated too large a value. You may have defined in an incorrect sequence for the four holes to be probed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the probing sequence. Refer to the User's Manual for Touch Probe Cycles.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-009A	<p><b>Error message</b> Målepunkt selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In one of the probing cycles 400, 403 or 420, you defined a contradictory combination of measuring points and measuring axes.</li> <li>- The selection of measuring points in Cycle 430 results in division by 0.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For measuring axis = reference axis (Q272=1), the parameters Q264 and Q266 are defined at different values.</li> <li>- For measuring axis = minor axis (Q272=2), the parameters Q263 and Q265 are defined at different values.</li> <li>- For measuring axis = probe axis (Q272=3), the parameters Q263 and Q265 or Q264 and Q266 are defined at different values.</li> <li>- Select the measuring points so that they always have different coordinates in all axes.</li> </ul>
2A0-009B	<p><b>Error message</b> Sikker højde forkert indlæst!</p> <p><b>Cause of error</b> In Cycle 20 (ISO: G120), you entered a clearance height (Q7) that is lower than the coordinate of the workpiece surface (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> Enter a clearance height (Q7) that is higher than the coordinate of the workpiece surface (Q5).</p>
2A0-009C	<p><b>Error message</b> Indstiksart selvmodsigende!</p> <p><b>Cause of error</b> The plunging strategy defined in Cycles 251 to 254 contradicts the defined plunging angle of the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Change parameter Q366 in one of the Cycles 251 to 254 or the plunging angle ANGLE of the tool in the tool table. Permissible combinations of parameter Q366 and the plunging ANGLE are: For perpendicular plunging: Q366 = 0 and ANGLE = 90 For helical plunging: Q366 = 1 and ANGLE &gt; 0 For inactive tool table, define Q366 with 0 (only perpendicular plunging allowed).</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-009D	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningsscyklus ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You attempted to run a fixed cycle in connection with Cycle 220 or 221, although they cannot be combined with these cycles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>The following fixed cycles cannot be combined with Cycles 220 and 221:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycles of the groups SLI and SLII</li> <li>- Cycles 210 and 211</li> <li>- Cycles 230 and 231</li> <li>- Cycle 254</li> </ul>
2A0-009E	<p><b>Error message</b></p> <p>Linien er skrive-beskyttet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- De har forsøgt at ændre eller slette en skrivebeskyttet linje i en Preset-Tabel.</li> <li>- De har forsøgt at skrive en værdi i en aktiv linje i Preset-Tabel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Overskrivning af aktiv Preset er ikke tilladt. Anvend andet Preset-Nummer.</li> <li>- Skrivebeskyttelsen blev aktiveret af Deres maskinproducent. Evt. er der i denne linje defineret et fast henførbingspunkt. Kontakt Deres maskinproducent om nødvendigt.</li> <li>- Skrivebeskyttelsen blev defineret af Dem i filen TNC.SYS. Ophæve evt. skrivebeskyttelse.</li> <li>- De har forsøgt at ændre linje 0. Denne kan ikke ændres.</li> </ul>
2A0-009F	<p><b>Error message</b></p> <p>UDSPÅNING STØRRE END DYBDE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SL cycles II or milling cycles 25x: You have entered an allowance for floor greater than the milling depth.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SL cycles II: Check Q4 in Cycle 20 (ISO: G120).</li> <li>- Milling cycles 25x: Check allowance Q369 and depth Q201.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00A0	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen spidsvinkel defineret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De har defineret Parameter Q242 i Centrercyklus 240 således, at der skal centreres i en diameter. De har defineret Parameter Q395 i Borecyklus 240 således, at der henføres til dybden af værktøjsdiameter. De har programmeret en Cyklus til affasning. Spidsvinklen skal ligge mellem 1 og 179 grader. For det aktive værktøj er der dog ikke defineret en spidsvinkel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sæt Parameter Q343=0 (Centrer på indlæste dybde).</li> <li>- Sæt Parameter Q395=0 (Dybde henfører sig til værktøjs-spids).</li> <li>- Definer spidsvinkel i kolonne T-ANGLE i værktøjs-Tabel TOOL.T.</li> </ul>
2A0-00A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Data selvmodsigende</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The combination of the parameters Depth (Q201) and Diameter (Q344) defined in Cycle 240 Centering under Select depth/diameter (Q343) is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Possible definitions:</p> <p>Q343=1 (entered diameter active): Q201 must be equal to 0 and Q344 must not be equal to 0. Q343=0 (entered depth active): Q201 must not be equal to 0 and Q344 must be equal to 0.</p>
2A0-00A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Not-position 0 ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to run Cycle 254 with the slot position 0 (Q367=0) in conjunction with the point pattern Cycle 221.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Use slot position Q367 = 1, 2 or 3 if you want to run Cycle 254 with the point pattern cycle 221</p>
2A0-00A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Indlæs fremrykning ulig 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You defined a fixed cycle with the depth 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter a depth unequal to 0.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00A4	<p><b>Error message</b> Omskiftning af Q399 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to switch on the touch probe cycle 441 to switch on the angle tracking, although this function is deactivated by machine parameter 6165.</p> <p><b>Error correction</b> Set the machine parameter 6165 = 1 (MOD function, code number 123) and then recalibrate the touch probe.</p>
2A0-00A5	<p><b>Error message</b> Værktøj ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You have called a tool that is not defined in the tool table.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing tool to the tool table. - Use another tool.</p>
2A0-00A6	<p><b>Error message</b> Værktøjs-nummer ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In a TOOL CALL or TOOL DEF block you tried to define a tool number although it is prohibited by machine parameter.</p> <p><b>Error correction</b> - Use the tool name. - Adapt machine parameter 7483. If required, contact your machine manufacturer.</p>
2A0-00A7	<p><b>Error message</b> Værktøjs-navn ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> In a TOOL CALL or TOOL DEF block you tried to define a tool name although it is prohibited by machine parameter.</p> <p><b>Error correction</b> - Use the tool number. - If required, contact your machine tool builder</p>
2A0-00A8	<p><b>Error message</b> Software-option ikke aktiv</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a software option that is not enabled on your TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Contact your machine tool builder or the control manufacturer to purchase the software option.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00A9	<p><b>Error message</b> Genoprette kinematik ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to restore kinematics that do not match the currently active kinematics.</p> <p><b>Error correction</b> Restore only kinematics that you have saved previously from an identical kinematics description.</p>
2A0-00AA	<p><b>Error message</b> Funktion ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to use a feature that is not enabled on your TNC by the Feature Content Level (FCL) management.</p> <p><b>Error correction</b> By default, FCL functions are locked after a software update. By entering the code number 65535 in the SIK menu, you can enable these functions for a certain period of time for test purposes. You can enable FCL functions permanently by purchasing and entering a code number. For more information, contact your machine tool builder or the control manufacturer.</p>
2A0-00AB	<p><b>Error message</b> Råemnemål selvmosigende</p> <p><b>Cause of error</b> The workpiece blank dimensions you have defined in a fixed cycle are smaller than the dimensions of the finished part.</p> <p><b>Error correction</b> Check the cycle definition and correct the input values.</p>
2A0-00AC	<p><b>Error message</b> Måleposition ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The kinematic measurement resulted in a measuring position of 0° in one of the three rotary axes. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Select the starting angle, stopping angle and, if applicable, number of measurements on all three axes in a way that does not result in any 0° positions.</p>
2A0-00AD	<p><b>Error message</b> Handhjul inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00AE	<b>Error message</b> HR ikke tilladt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00AF	<b>Error message</b> Forkert driftsart for handhjul <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B0	<b>Error message</b> Manuel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B1	<b>Error message</b> Handhjul <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B2	<b>Error message</b> Manual input <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B3	<b>Error message</b> Enkelt-blok <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B4	<b>Error message</b> Blokfølge <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B5	<b>Error message</b> Editere tabel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00B6	<p><b>Error message</b></p> <p>T%s: Rest-brugstid for er for kort</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The remaining tool life (TIME2 column in the tool table) of the tool indicated in the error text has been exceeded.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use a new tool.</li> <li>- Correct the current tool life (CUR.TIME column in the tool table).</li> </ul> <p>A complete list of the tools whose tool life has expired is contained in the TOOLLIST.ERR file stored in the TNC:\ directory.</p>
2A0-00B7	<p><b>Error message</b></p> <p>FN 14: Fejl/Dialog Nummer %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forced error through function FN14 (ISO: D14). With this function the TNC calls the preprogrammed messages of the machine manufacturer (e.g. from an OEM cycle). If during a program run or test run the TNC comes to a block with FN14 (D14), it stops operation and displays a message. You must then restart the program.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Refer to the User's Manual for a description of the error. Correct the error and restart the program.</p>
2A0-00B8	<p><b>Error message</b></p> <p>FN 14: FEJL/DIALOG NUMMER %-3u</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forced error through function FN14 (ISO: D14). With this function the TNC calls the preprogrammed messages of the machine manufacturer (e.g. from an OEM cycle). If during a program run or test run the TNC comes to a block with FN14 (D14), it stops operation and displays a message. You must then restart the program.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Refer to the User's Manual for a description of the error. Correct the error and restart the program.</p>
2A0-00B9	<p><b>Error message</b></p> <p>BEREGNEDE FEJLNUMMER FOR START</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Calculation of an error number for the FN14 function (ISO: D14) from a Q parameter resulted in a value outside the permissible range of 0 to 499.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the part program.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00BA	<p><b>Error message</b> Værktøj %s er ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You called a tool that is not contained in the tool magazine.</p> <p><b>Error correction</b> Check the pocket table and add the tool if required. A complete list of the tools that are not contained in the tool magazine can be found in the the TOOLLIST.ERR file stored in the TNC:\ directory.</p>
2A0-00BB	<p><b>Error message</b> Blok skanning inkonsistent %s</p> <p><b>Cause of error</b> During restoration of the machine status after a block scan (mid-program startup), the conditions on the machine regarding spindle speed (S), traverse range (R) or preset (P) were not the same as calculated in the block scan.</p> <p><b>Error correction</b> - Shut down the control and restart it. - Inform your machine tool builder.</p>
2A0-00BC	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated path of the tool exceeds the traversing range (software limit switch) of the machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the programmed coordinates and, if necessary, edit the program. - Check the datum and reset it if necessary.</p>
2A0-00BD	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's traverse limits. Negative traverse range is defined with MP92x.x.</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.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00BE	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated path of the tool exceeds the traversing range (software limit switch) of the machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the programmed coordinates and, if necessary, edit the program. - Check the datum and reset it if necessary.</p>
2A0-00BF	<p><b>Error message</b> ENDESTOP %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's positive traverse limits. Positive traverse range is defined with MP91x.x.</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.</p>
2A0-00C0	<p><b>Error message</b> Nødvendigt element mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Not all required data have been entered in an NC block.</p> <p><b>Error correction</b> Add the missing information.</p>
2A0-00C1	<p><b>Error message</b> Filen eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> - The given file does not exist. - The given file has been deleted since last used. - smarT.NC: You selected an .HU program that uses a point table that does not exist on the TNC hard disk. - You entered an incorrect path under &gt;MOD &gt;Print (print test).</p> <p><b>Error correction</b> - Use an existing file for the selected file operation. - Check the .HU program for missing point tables and restore or read-in the missing files. - Correct the path entry.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00C2	<p><b>Error message</b> Fil-type mangler eller fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to create a new file without first defining the appropriate file type.</p> <p><b>Error correction</b> Enter the correct file type.</p>
2A0-00C3	<p><b>Error message</b> Ingen nulpunkt-tabel valgt</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to select a datum number by soft key although no datum table is selected in the program header.</p> <p><b>Error correction</b> Under options in the program header (UNIT 700), enter a datum table from which the datums can be selected.</p>
2A0-00C4	<p><b>Error message</b> Ingen polar koordinater mulig</p> <p><b>Cause of error</b> You pressed the P key to enter polar coordinates. Polar coordinates are not programmable for the active function.</p> <p><b>Error correction</b> Enter Cartesian coordinates to program the active function, or use a function that permits polar coordinate input.</p>
2A0-00C5	<p><b>Error message</b> Inkremental indlæsn. ej tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to enter an incremental value by pressing the I key.</p> <p><b>Error correction</b> Enter an absolute value.</p>
2A0-00C7	<p><b>Error message</b> MC: Systemfejl i SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error in the run-time system (RTS) of the SPLC on the MC</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00C8	<p><b>Error message</b> Genkendelse af PL/MB-hardware fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during detection and evaluation of the safety-related PL and MB hardware.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the connection and function of HSCI-PLs and MB - Inform your service agency</p>
2A0-00C9	<p><b>Error message</b> HSCI-PL/MB melder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> A safety-related HSCI-PL or the MB supplies invalid data.</p> <p><b>Error correction</b> - Find and exchange the faulty device - Inform your service agency</p>
2A0-00CA	<p><b>Error message</b> HSCI-PL/MB melder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> A safety-related HSCI-PL or the MB reports an error.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wiring and condition of the PLs or the MB. - Inform your service agency</p>
2A0-00CB	<p><b>Error message</b> MC: Systemfejl i SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error in the run-time system (RTS) of the SPLC by the MC</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
2A0-00CC	<p><b>Error message</b> MC: Systemfejl i SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error in the run-time system (RTS) of the SPLC by the MC</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00CD	<p><b>Error message</b> Køretidsfejl SPLC-program</p> <p><b>Cause of error</b> - Run-time error in the SPLC program</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
2A0-00CE	<p><b>Error message</b> SPLC kan ikke indlæse program</p> <p><b>Cause of error</b> The SPLC program cannot be loaded.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
2A0-00CF	<p><b>Error message</b> SPLC-program ændret</p> <p><b>Cause of error</b> The SPLC program or the NC software was changed after the machine safety acceptance.</p> <p><b>Error correction</b> Restore the original SPLC program or perform the safety acceptance again.</p>
2A0-00D0	<p><b>Error message</b> SPLC-program ikke køreklar</p> <p><b>Cause of error</b> SPLC program cannot be started</p> <p><b>Error correction</b> - Note further error messages. - Inform your service agency</p>
2A0-00D1	<p><b>Error message</b> Maskine ikke i sikker drift</p> <p><b>Cause of error</b> The control commissioning is not yet concluded. The functional safety of the machine is not ensured.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00D2	<p><b>Error message</b> Konfigurerings af SPLC-indgange</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration of the SPLC inputs with inverse logic is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Check configuration in safety-related machine parameters inpNoInverseA and inpNoInverseB. - Inform your service agency</p>
2A0-00D3	<p><b>Error message</b> Konfigurerings af SPLC-indgange</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration of the SPLC inputs that are participating in the minute test is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Check configuration in safety-related machine parameter inpNoDynTest. - Inform your service agency</p>
2A0-00D4	<p><b>Error message</b> Konfigurerings af SPLC-cyklustid</p> <p><b>Cause of error</b> Configured cycle time for SPLC is too long or too short.</p> <p><b>Error correction</b> - Check configuration in machine parameter plcCount. - Inform your service agency</p>
2A0-00D5	<p><b>Error message</b> Funktionel sikkerhed FS ikke garanteret!</p> <p><b>Cause of error</b> This control software may be used only for test purposes! The functional safety of the machine is not guaranteed!</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D6	<p><b>Error message</b> ACCESSLEVEL: Funktion spærret</p> <p><b>Cause of error</b> - Desired function in the active ACCESSLEVEL is locked</p> <p><b>Error correction</b> - Enable the function through ACCESSLEVEL</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00D7	<p><b>Error message</b> SIKRET FIL!</p> <p><b>Cause of error</b> You cannot edit or erase this program until the protection has been removed.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the program protection.</p>
2A0-00D8	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Kopiere/udskære smarT.NC: Kopiere</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D9	<p><b>Error message</b> Ændret NC-software-udgave</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The NC software version was changed after the machine safety acceptance.</li> <li>- NC software version and version of the file used, SplcApi-Marker.def, do not match.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transfer the SplcApiMarker.def file appropriate to the installed NC software version into the SPLC project.</li> <li>- Enter the value of the constant SPLC_API_VERSION from this file into the safety-related machine parameter splcApi-Version in CfgSafety</li> <li>- Repeat the safety inspection and approval of the machine with the appropriate comprehensiveness.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-00DA	<p><b>Error message</b> SPLC-konfigurationsdata fejlagtige</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The configuration data for the SPLC are incorrect. It is not possible to translate the PLC program until these data are corrected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the configuration data for SPLC Note further error messages regarding this.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00DB	<p><b>Error message</b> Forkert tilstand for sikker udgang %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indicated SPLC output is logical 1 (+24 V), although SPLC specifies logical 0 (0 V) for the output.</li> <li>- Faulty wiring (short circuit to +24 V)</li> <li>- PLD module defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Exchange the defective PLD module</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-00DC	<p><b>Error message</b> AFC: Ingen ref.belastning registreret</p> <p><b>Cause of error</b> Adaptive Feed Control (AFC), learning mode: The TNC could not find any reference power. Possible cause: Test cut in the air</p> <p><b>Error correction</b> Repeat the teach-in cut.</p>
2A0-00DD	<p><b>Error message</b> Tilordning VRT/snitnr. fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> AFC: In the AFC settings the assignment of the current cut number to the current tool is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Repeat the teaching process. The TNC automatically resets the current cut to "Teach".</p>
2A0-00DE	<p><b>Error message</b> Fortr�dning SPLC indgang %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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check the configuration</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00DF	<p><b>Error message</b></p> <p>Fortrådning nød-stop</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An emergency stop input does not drop out, although the associated test output was switched off.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the wiring. All emergency stop circuits must be supplied with current over the corresponding test outputs.</p>
2A0-00E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert indgang %1 for dynamisk test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der angegivne SPLC-Eingang kan i Minutentest (dynamisk Test) ikke blive testet</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er ingen fysisk PLC-Eingang med den angivne Nummer</li> <li>- Der PLC-Eingang findes ikke på en System-PL (PLB 62xxFS) eller på et sikkert Maskin-Betjningsfelt (MB 6xxFS) selv om det i HSCI-Systemet er mere end en System-PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maskin-Parameter inpNoDynTest i CfgSafety kontrollere.</li> <li>- Kundeservice informere</li> </ul>
2A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>MC krydssammenligning indgang %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De to terminaler af en to-kanals FS-indgang har forskellige logiske tilstande.</p> <p>Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tasten på maskin-betjningsfeltet er skævt trykket</li> <li>- Ledningsbrud i fortrådningen af en FS-indgang</li> <li>- Kortslutning af 0 V eller 24 V i fortrådningen af en FS-indgang</li> <li>- Fejlbehæftet konfiguration (SMP) med omvendt FS-indgang (f.eks. med med antivalent eller invertet signal)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test tasterne på maskin-betjningsfeltet. Hvis årsagen er skævt trykket på tasterne, er det ikke nødvendigt at foretage sig mere.</li> <li>- test fortrådningen på den ramte tokanals indgang</li> <li>- Kontakt service</li> </ul> <p>Vær opmærksom på, at indgang først kan aktiveres igen, efter at begge indgangsterminaler samtidig har fundet sig i den hvilende tilstand.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Uventet tilstand SPLC indgang %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ifølge maskinens konfigurationsparametre bør den angivne SPLC-indgang i hvile, levere den ene kanal 0V og 24V i den anden kanal.</p> <p>Er dette ikke tilfældet.</p> <p>Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurationen af SPLC-indgang fejlbehæftet</li> <li>- Indgang befinder sig i selv-test og ikke i hvilestand</li> <li>- Fortrådning forkert</li> <li>- Det tilsluttede håndhjul er ikke egnet til Funktionale Sikkerheit FS</li> <li>- Det tilsluttede håndhjul er ikke egnet til Funktionale Sikkerheit FS</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér fortrådning</li> <li>- Kontrollér konfigurationen.</li> <li>- Kontrollér det tilsluttede håndhjul og udskift om nødvendigt</li> <li>- Kontrollér det tilsluttede håndhjul og udskift om nødvendigt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
2A0-00E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Vælg override:</p> <p>Haandhjul/Ctrl panel</p> <p>Pas paa F/S-vaerdier</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Regelstrategi i AFC.TAB er ikke fundet, Default bliver anvendt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Styringen kunne ikke finde det aktive værktøj-tildelt kontrolstrategi i tabellen AFC.TAB.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indlæs Værktøjs-tabel i kolonne AFC eller korriger tabellen AFC.TAB.</p>
2A0-00E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Sæt indgangmærke %1 fra SPLC-program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das SPLC-Programm hat einen Eingangsmerker auf den Wert TRUE (= 1) gesetzt. Dies ist nicht zulässig</li> <li>- Eingangsmerker dürfen vom SPLC-Programm gelöscht (= 0) werden, aber nicht gesetzt (= 1)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC-Programm prüfen und gegebenenfalls korrigieren</li> <li>- Obratne se na technickou podporu</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A0-00EC	<p><b>Error message</b> AFC-Parameter i drejedrift afvises</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev programmeret en AFC-parameter i drejedrift som ikke er tilladt, f.eks. TIME eller DIST.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller NC-Program og evt. korriger</p>
2A0-00ED	<p><b>Error message</b> Programafv. Grafik: Fremstilling ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> TNC'en er med afvikling af aktuelle emne så stærkt belastet, at programafviklingsgrafik visning ikke mere kan aktualiseres og dermed kan være ufuldstændig.</p> <p><b>Error correction</b> Ingen fejlfinding mulig</p>
2A0-00EE	<p><b>Error message</b> AFC: Ingen tomgangsstrøm fastlagt</p> <p><b>Cause of error</b> Accelerationsfasen til startomdr. blev ikke afsluttet før starten af skærestartblok, således at tomgangskraften ikke kunne bestemmes.</p> <p><b>Error correction</b> Afvikel først Skærestartblok når startomdr. sikkert er opnået.</p>
2A0-00EF	<p><b>Error message</b> AFC: Funktion ikke effektiv, inputværdier inkonsekvente</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> Sæt håndhjul i oplader</p> <p><b>Cause of error</b> The wireless handwheel is not located in the charging station although the handwheel mode is not active. If the rechargeable battery of the handwheel is emptied or there is interference in the radio connection, the TNC releases an emergency stop. In this case the program run is canceled.</p> <p><b>Error correction</b> Always place the handwheel in the loading station when you are not working with it.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A8-0004	<p><b>Error message</b> Konfigurationsfejl ved OEM Håndhjul-menu eller -Softkey</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationen af en OEM-Håndhjul-Menu eller en OEM-Håndhjul-Softkey er ufuldstændig eller fejlbehæftet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt service</p>
2A8-0007	<p><b>Error message</b> Batteri næsten tom, sæt håndhjul i oplader</p> <p><b>Cause of error</b> Batteriet for Radiohåndhjulet er næsten tom. Er batteriet tomt, afbrydes forbindelsen til håndhjulet. Dette medfører et nødstop og programafviklingen afbrydes!</p> <p><b>Error correction</b> - Sæt håndhjulet i ladestationen for at oplade batteriet. - Anbefaling: Sæt altid håndhjulet i ladestationen når det ikke bliver brugt.</p>
2A9-0001	<p><b>Error message</b> Fejlbehæftet BLK FORM</p> <p><b>Cause of error</b> Den angivne råemne-definition er fejlbehæftet og kan ikke fortolkes af styringen.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigere BLK FORM i NC-program.</p>
2A9-0002	<p><b>Error message</b> Fejlbehæftede værktøjsdata</p> <p><b>Cause of error</b> 3-D-Simulationsgrafik kan ikke forarbejde værktøjsdata.</p> <p><b>Error correction</b> Tilpas værktøjsdata</p>
2A9-0003	<p><b>Error message</b> 3D-simulationsgrafik bliver beregnet påny...</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A9-0004	<p><b>Error message</b> Grafikhukommelse fuld</p> <p><b>Cause of error</b> Grafikhukommelsen til visning af 3D-fjernelsessimuleringen er brugt op. Simuleringen blev automatisk afbrudt for ikke at bringe systemets stabilitet i fare.</p> <p><b>Error correction</b> - Juster grafikindstillinger, f.eks. indstil modelkvaliteten til "lav". - Genstart simulation</p>
2A9-0005	<p><b>Error message</b> 3D-testgrafik bliver beregnet påny</p> <p><b>Cause of error</b> Visningen af 3D-fjernelsessimuleringen bruger for meget grafikhukommelse. En simulering med det indstillede detaljeniveau er ikke mulig. For at afslutte simuleringen af NC-programmet blev der automatisk brugt en forenklet emnemodel med et lavere hukommelsesbehov. Displaykvaliteten kan reduceres som følge heraf.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-0009	<p><b>Error message</b> Ilgangsskridt nær blok %1</p> <p><b>Cause of error</b> Simulationen har detekteret et muligt emneindgreb i Ilgang i nærheden af angivet bloknummer.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrollert position og størrelse BLK FORM - Øg simulationskvalitet - Tilpas NC-Program</p>
2A9-000B	<p><b>Error message</b> Systemfejl i grafikberegning</p> <p><b>Cause of error</b> Systemfejl ved intern beregning af 3D-grafikfremstilling i programafvikling hhv. program-test.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A9-000C	<p><b>Error message</b> Emnebeskadigelse nær blok %1</p> <p><b>Cause of error</b> Simuleringen har detekteret en mulig beskadigelse af emnet af en ikke-skæreværktøjsdel (holder eller aksel) i nærheden af det specificerede bloknummer.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller position og størrelse af BLK FORM såsom værktøjsdata og evt. tilpas NC-program</p>
2A9-000D	<p><b>Error message</b> %2 3D-Model ikke indlæst %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>
2A9-000E	<p><b>Error message</b> %2 3D-Model ikke indlæst %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: - All dimensions in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles</p> <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 ikke indlæst %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> - Use a rougher 3-D model - 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.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory</p>
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: - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX</p>
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> Kørende grafik stoppede</p> <p><b>Cause of error</b> Den tilgængelige arbejdshukommelse er ikke tilstrækkelig til at vise den grafik, der kører.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-001F	<p><b>Error message</b> Grafikken blev omstillet til 2.5D</p> <p><b>Cause of error</b> Kun en lille mængde arbejdshukommelse er tilgængelig til at vise simuleringsgrafikken. For at spare arbejdshukommelse blev funktionen skiftet til 2.5D.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
2A9-0020	<p><b>Error message</b></p> <p>Opspændingsovertrædelse nær blok %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En mulig beskadigelse af spændeanordningen af en skærende eller ikke-skærende værktøjsdel nær det angivne bloknummer blev opdaget.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller spændeanordningens position</li> <li>- Tjek værktøjsdata</li> <li>- Tilpas evt. NC-Program</li> </ul>
2AA-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Databakfejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Access to the table was not possible for the following reasons:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The table is write-protected</li> <li>- The table is corrupted</li> <li>- The table does not exist</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the table</p>
2D4-0000	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den for start af Python-Skripts nødvendige kommunikation med PLC'en er slået fejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oversætte PLC-program</li> <li>- start Python-Skript påny</li> </ul>
2D4-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den nøjagtige fejlårsag er ikke kendt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontaktes service.</p>
2D4-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Python-Option'en er ikke frigivet. For at Python-anvendelser kan udføres på styringen, skal software-option "Python OEM Process" i SIK være frigivet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- frigiv software-option "Python OEM Process" i SIK</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
2D4-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For lidt fri arbejdshukommelse til rådighed for udførelsen af Python-Skripts</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giv Python-Skript med maskin-konfigurationen mindre behov for hukommelse (maskin-parameter 'memLimit')</li> <li>- afslut løbende Python-processer, for at frigive hukommelse</li> </ul>
2D4-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værdien for maskin-parameteren 'memLimit' (maksimal proceshukommelse) er ugyldig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollere og korrigere maskin-parameter 'memLimit'</li> </ul>
2D4-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i maskin-konfigurationen angivne sti for Python-Skript er ugyldig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- korrigere maskin-parameter 'path' i Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay</li> </ul>
2D4-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det i maskin-konfigurationen angivne navn for Python-processer er ugyldigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- korrigere maskinn-parameter 'jobName' i Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay</li> </ul>
2D4-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der kører allerede en Python-proces med det samme navn.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Afslut muligvis den kørende Python-Processer</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
2D4-0008	<p><b>Error message</b> Starten af Python-Skript '%1' slået fejl</p> <p><b>Cause of error</b> I maskin-konfigurationen er ugyldige parametre defineret for Python-Skript.</p> <p><b>Error correction</b> - korrigere maskin-parameter 'parameter' i Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay</p>
303-0001	<p><b>Error message</b> Referencekørt OPC UA-navneområde eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Enhederne CfgOpcUaObject og CfgOpcUaPlcVar med følgende Keys henviser til en ikke-eksisterende OPC UA navnerumskonfiguration: %1 De navngivne noder og alle underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Attribut withinNamespace</p>
303-0002	<p><b>Error message</b> Referencekørt OPC UA-forældreknop eksisterer ikke</p> <p><b>Cause of error</b> Enhederne CfgOpcUaObject og CfgOpcUaPlcVar med følgende Keys referer til en ikke-eksisterende overordnet node med attributten parentNode: %1 De navngivne noder og alle underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Attribut parentNode</p>
303-0003	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi for nodeIdIdentifier %1</p> <p><b>Cause of error</b> I Konfigurationsdato %1 blev nodeIdType sat numerisk. Den under nodeIdIdentifier indlæste dato er ingen numerisk værdi. Noden og eventuelle underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller nodeIdType og nodeIdIdentifieri angivne Konfigurationsdato</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
303-0004	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi for datopublicering Dato %1</p> <p><b>Cause of error</b> Den i Konfigurationsdato %1 angivne Udgivelses dato svare ikke til format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfigurationsdato</p>
303-0005	<p><b>Error message</b> Flere definitioner af Navneområde-URI %1</p> <p><b>Cause of error</b> Navnerum-URI af en OPC UA-navnerum skal være entydig. NamespaceUri i enheden CfgOpcUaNamespace med følgende Keys er identiske: %1 (%2 enheder) Kun den først navngivne navnerumskonfiguration er aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfiguration af namespaceUri</p>
303-0006	<p><b>Error message</b> Værdi for dato navneområdeUri %1 ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Den i Konfigurationsdato %1 angivne OPC UA-namespace-URI er ikke tilladt på grund af den konceptuelle nærhed til allerede tildelte navne eller navneområde-URI'er. Navnerummet og eventuelle noder, det indeholder, oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg andre URI for OPC UA-navnerum</p>
303-0007	<p><b>Error message</b> Flere brug af NodeId %1</p> <p><b>Cause of error</b> Det samme NodeId blev konfigureret for entiteterne CfgOpcUaObject og CfgOpcUaPlcVar med følgende nøgler: %1 (%2 Enheder) Kun den først nævnte node bliver genereret.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfiguration af Attribute withinNamespace, nodeIdType og nodeIdIdentifier</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
303-0008	<p><b>Error message</b> Dato %1 ikke konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b> I Konfigurationsdato %1 blev ingen værdi indlæst. Dette er ubetinget krævet. Noden og eventuelle underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfigurationsdato</p>
303-0009	<p><b>Error message</b> Cyklisk forældre-barn-forhold</p> <p><b>Cause of error</b> Entiteterne CfgOpcUaObject og CfgOpcUaPlcVar med følgende nøgler danner en cyklisk reference via deres parent-Node-attributter: %1 Dette er ikke tilladt. Noden og underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller de respektive Attribut parentNode</p>
303-000A	<p><b>Error message</b> Ugyldig Navneområde-URI %1</p> <p><b>Cause of error</b> I Konfigurationdato %1 blev et ugyldig navneområde-URI blev indtastet i navneområdeUri-attributten. Noden og eventuelle underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Angiv korrekte Namespace-URI</p>
303-000B	<p><b>Error message</b> Ugyldig Forældreknapp %1</p> <p><b>Cause of error</b> Entitet CfgOpcUaObject %1 refererer til en enhed CfgOpcUaPlcVar som overordnet node. Dette er ikke tilladt. Noden og eventuelle underordnede elementer oprettes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Attribut parentNode</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
303-000C	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig brug af browsernavn flere gange %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I entiteterne CfgOpcUaObject og CfgOpcUaPlcVar med følgende nøgler bruges det samme browseName under den samme overordnede node: %1 (%2 Enheder) Kun den først navngivne node oprettes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller Attribut browseName</p>
303-000D	<p><b>Error message</b></p> <p>Flere end %1 variable konfigureret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Maskinproducenten konfigurerede mange variabler til adgang via OPC UA NC-serveren. Hvis OPC UA-klienter anmoder om abonnementer på alle disse variabler, kan dette føre til en systemoverbelastning. Der blev konfigureret %2 variable</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reducer antallet af variable</p>
303-000E	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguration af OPC UA NC Server ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>OEM-specifikke konfiguration af OPC UA NC Server blev ændret. Ændringen bliver overført ved næste genstart af server.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>For at aktiverer ændringen skal server genstartes. Aktiv forbindelse bliver dermed afbrudt.</p>
303-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig områdespecifikation %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det i Konfigurationsdato %1 specificerede område er ugyldig. Mindste værdien er større end største værdien. Den variable node er ikke oprettet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontroller konfigurationsdato</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
303-0013	<p><b>Error message</b> Ufuldstændig områdespecifikation %1</p> <p><b>Cause of error</b> Det i Konfigurationsdato %1 specificerede område er ufuldstændigt. Der mangler enten mindste værdien eller største værdien. Den variable node er ikke oprettet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfigurationsdato</p>
303-0014	<p><b>Error message</b> EURange uden for instrumentområdet</p> <p><b>Cause of error</b> Det i Konfigurationsdato %1 specifecerede område for EURange overskrider den i Konfi- gurationsdato %2 specificerede område for InstrumentRange. InstrumentRange giver det maksimal tilladte værdiområde og må derfor ikke overskrides af EURange. Den variable node er ikke oprettet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfigurationsdato</p>
303-0015	<p><b>Error message</b> Ubekendt enhedskode %1</p> <p><b>Cause of error</b> Det i Konfigurationsdato %1 angivne UnitCodeer ikke kendt af styringen. Den variable node er ikke oprettet.</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller konfigurationsdato</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
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>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Fejl under sending af besked to PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0002	<p><b>Error message</b> PLC program ikke oversat fejlfrit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0003	<p><b>Error message</b> Argument udenfor værdiområde</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0004	<p><b>Error message</b> PLC kører i simuleringsfunktion</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0005	<p><b>Error message</b> PLC-compiler argument ( %1 ) mangler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0006	<p><b>Error message</b> Ugyldig PLC kald-parameter</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-000A	<p><b>Error message</b> For lille spindelomdrejningstal programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> De har programmeret et for lavt Spindel-omdr.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer større omdr. eller kontroller konfigurationsdata Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed. "???" betegner det aktuelle navn på Datablokken fra konfiguration.</p>
320-000B	<p><b>Error message</b> For stort omdrejningstal for spindel programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> The shaft speed that you programmed for this axis is too low.</p> <p><b>Error correction</b> Program a faster shaft speed or check the configuration datum Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed. "???" designates the current name of the configuration set.</p>
320-000C	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch</p> <p><b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch</p>
320-000D	<p><b>Error message</b> PLC programmet blev standset</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC program was stopped because of a system error in the PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
320-000E	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC-program</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during execution of the PLC program.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-000F	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
320-0010	<p><b>Error message</b> Generel systemfejl</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
320-0011	<p><b>Error message</b> Spindle speed programmed without configured spindle</p> <p><b>Cause of error</b> No spindle available, but speed has been programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Configure the spindle (CfgAxes-&gt;spindleIndices) or do not program a spindle speed.</p>
320-0012	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1/%2 indeholder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The given configuration datum contains errors and was not accepted for control operation.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration data or inform your machine tool builder.</p>
320-0013	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1 for kanal %2 mangler</p> <p><b>Cause of error</b> The given configuration datum was not found.</p> <p><b>Error correction</b> Add the given configuration datum or inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0014	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1 for kanal %2 allerede defineret</p> <p><b>Cause of error</b> The given configuration datum causes a multiple definition of an output to the PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration data or inform your machine manufacturer.</p>
320-0015	<p><b>Error message</b> Operand %1 for konfigurationsdatum %2 ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> The operand described in the given configuration data was not defined in the PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration data, select another PLC program and/or inform your machine manufacturer.</p>
320-0016	<p><b>Error message</b> Data for PLC strobe for kanal %1 kunne ikke overdrages</p> <p><b>Cause of error</b> The data belonging to the given output to the PLC could not be saved in PLC markers.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the associated configuration datum or inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguration og PLC-program inkompatibel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der blev valgt et PLC-program, som ikke er kompatibelt med maskinens konfiguration.</li> <li>- PLC-programmer, som arbejder med numerisk Hukommelses-Interface API 1.0 (TNC-Merker-Interface), kan mere nøjagtig styre en driftsartgruppe, en NC-Kanal og en spindel.</li> <li>- PLC-programmer, som arbejder med symbolske Hukommelses-Interface API 3, skal API Datastrukturen mindst i den til konfigurationen passende antal tilordnes.</li> <li>- PLC-programmer, må definere en tilstrækkelig stor hukommelseskortlægning, så alle fast tilordnede, remanent eller absolut adresseret Merker falder indenfor i hukommelsesbilledet.</li> <li>- PLC-programmer, skal alle Merker definere, ved start hvilke konfigurationsdata der er tilordnet.</li> <li>- Vær også opmærksom på f.eks. yderligere angivne advarsler.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korrigér maskin-konfigureringen eller anvend et egnet PLC-program.</li> </ul> <p>Kontakt kundeservice.</p>
320-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC-program inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The API version in the selectable PLC program is not compatible with the control software or the definition of the API version in the PLC program is faulty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Update the ApiMarker.DEF file from the PLC project of the machine, or correct the PLC program.</p>
320-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i PLC-program: Indgangen var ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The PLC program tried to change an input marker (e.g. I3).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the PLC program. Input markers can only be read, never written.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-001A	<p><b>Error message</b> PLC fejltabel kan ikke læses (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC cannot read your error table. It could be that the path configured for the table is incorrect or the table has an incorrect format.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration and PLC error table.</p>
320-001B	<p><b>Error message</b> PLC fejltabel fejlagtig (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid error marker was given in the PLC error table. It could be that a symbolic name is written incorrectly.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the PLC error table.</p>
320-001C	<p><b>Error message</b> Styringen kan ikke læse driftstiderne</p> <p><b>Cause of error</b> The control cannot read one or more operating time values that are saved in a file. The file was presumably destroyed.</p> <p><b>Error correction</b> If the error message appears repeatedly, inform your service agency.</p>
320-001D	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error: The persistent storage of operating times in a file has failed, presumably because of an error in the file system.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0023	<p><b>Error message</b> Ugyldig konfiguration for hurtige indgange Nummer %1 - Operand %2</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration of the fast inputs is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration under consideration of the following constraints:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC programs that use the TNC marker can only use the markers M4590-4593</li> <li>- The data type D (DWORD) is required to record all edges</li> <li>- Symbolic operands must be defined in the PLC program</li> </ul> </p>
320-0024	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1/%2 mangler</p> <p><b>Cause of error</b> The given configuration datum was not found.</p> <p><b>Error correction</b> Add the given configuration datum or inform your machine tool builder.</p>
320-0025	<p><b>Error message</b> PLC programmet blev standset</p> <p><b>Cause of error</b> Due to a change of the configuration data, the PLC was stopped and will be restarted.</p> <p><b>Error correction</b> No correction necessary.</p>
320-0026	<p><b>Error message</b> PLC: Division med 0/ Modulo-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Run-time error in the PLC program:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Division by 0 was caused.</li> <li>- A modulo calculation was incorrectly executed.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program. Change the PLC compiler setting DIVERROR/MODERROR.</p>
320-0027	<p><b>Error message</b> PLC: Overflow ved multiplikation</p> <p><b>Cause of error</b> Run-time error in PLC program:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Overflow during multiplication</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program. Change the PLC compiler setting MULERROR.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0028	<p><b>Error message</b> Ugyldig konfiguration for PLC-aritmetikfejl operand %1</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration for treatment of PLC arithmetic errors is illegal.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration under consideration of the following constraints:            - Examine the MULERROR, DIVERROR, and MODERROR entries in the configuration file for the PLC compiler (see entry under CfgPlcPath)            - PLC programs that use the TNC marker interface can use only the markers M4200 to M4202            - Symbolic operands must be defined in the PLC program</p>
320-0029	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC'en</p> <p><b>Cause of error</b> A PLC server function that has not yet been implemented was called.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
320-002A	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC'en</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC server cannot find the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
320-002B	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC'en</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC server cannot reach the sender of a message.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
320-002C	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC'en</p> <p><b>Cause of error</b> A software error has occurred in the PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-002D	<p><b>Error message</b> Kan ikke læse PLC MAIN fil (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC cannot read its program file.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration and PLC program file.</p>
320-002E	<p><b>Error message</b> Kan ikke læse PLC compiler-fil (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC cannot read a given compiler file.</p> <p><b>Error correction</b> Check the PLC compiler configuration file (.cfg). Check the PLC compiler error text file (.err).</p>
320-002F	<p><b>Error message</b> Operand-felt %1 i datum %2 for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The given symbolic name refers to a field of PLC operands. The field size is too large for the given configuration data item.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration item, or contact your machine tool builder.</p>
320-0030	<p><b>Error message</b> Operand-felt %1 i datum %2 for lille</p> <p><b>Cause of error</b> The given symbolic name refers to a field of PLC operands. The field size is too small for the given configuration data item.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration item, or contact your machine tool builder.</p>
320-0031	<p><b>Error message</b> Ugyldig tekstkilde</p> <p><b>Cause of error</b> A text source configured for dialog and error texts cannot be loaded.</p> <p><b>Error correction</b> Configure another language or contact your machine tool builder.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-0032	<p><b>Error message</b> PL510-forstyrrelse i cyklisk drift</p> <p><b>Cause of error</b> An EMC disturbance has occurred in the cyclical PL 510 mode. The periphery cannot be used.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
320-0033	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
320-0034	<p><b>Error message</b> Strobe blev ikke realiseret</p> <p><b>Cause of error</b> A strobe output was not realised after the block scan</p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0035	<p><b>Error message</b> System-styrings-bus initialisering manglede</p> <p><b>Cause of error</b> No support for system management bus, or version of operating system is too old.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
320-0036	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC Python script</p> <p><b>Cause of error</b> The given PLC Python script has an error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> PLC run-time error: An error occurred when an API was called in the PLC program.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Den programmerede parameter er udenfor det gyldige værdiområde</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Den programmerede parameter er ugyldig/eksisterer ikke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Den programmerede adresse er udenfor det gyldige værdiområde</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Summen af adresse og bloklængde er udenfor det gyldige værdiområde</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Den programmerede adresse er ikke et ord- hhv. dobbeltordadresse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Den programmerede værdi kan/bør ikke ændres</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Programmerede fil er fejl behæftet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Forkert NC-driftsart aktiv</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Der bliver allerede udført en positionskommando eller en anden ordre</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Ingen værktøjsveksler defineret</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- String kan ikke ændres eller ugyldigt tegn i String</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Ingen String genkendt eller String ufuldstændig</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Ingen forbindelse via Interface eller til en Server</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - V24-Interface optaget eller ikke tildelt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - V24-senderbuffer ikke tom</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - V24-modtagebuffer ikke tom</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- V24-Baudrate ikke muligt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Overførselsfejl i V24-Interface</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Ingen strømregulering disponibelt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- PLC-Modul blev ikke kaldt som SUBMIT- eller Spawn-job</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe.</p> <p><b>Error correction</b> - Check and correct the PLC program - Inform your service agency</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Overløb i tastekø</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Overløb i PLC-Fejlmeldings-kø</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - PLC-Modul blev kaldt som SUBMIT- eller Spawn-job</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - For mange elementer i konstant-felt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Ikke tilladte elementer i konstant-felt programmeret</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Spindel-orientering allerede aktiv</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Det programmerede Modul-funktion er allerede aktiv</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Den programmerede filtype er ugyldig <b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Det programmerede navnefelt findes ikke <b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Syntax-fejl i kø-anvisning <b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Der findes ingen passende datasats på forespørgslen <b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Den programmerede akse er endnu ikke kørt i reference</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Reset af et tilsluttet eksternt udstyr er fejlbehæftet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Editor er ikke aktiv</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program</li> <li>- Der er optrådt en almindelig fejl ved filadgang</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller PLC-Program og evt. korriger</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Styringens systemhukommelse er for lille</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Fejl ved Parser er optrådt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Hurtigere PLC-indgang sættes når drevene bliver indkoblet</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Indkobling af drev ikke muligt.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Kontrol af taltype ved indlæsning i værktøjs-tabel blev afbrudt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Strømafbrydelse-overvågning kan ikke frakobles</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Styringssystemet er et system uden Funktionel Sikkerhed FS</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Fejl optrådt ved evaluering af Softkey-resources-fil</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Udførsel af PLC-Modul blev afbrudt</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - Der er optrådt en Profibus-fejl</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Den programmerede funktion bliver ikke understøttet af PLC-modul</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Den programmerede funktion bliver kun understøttet af en to-processer-styring.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Styrings-Hardware tilbyder ingen seriel interface</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</li> <li>- Den programmerede funktion bliver ikke understøttet af en to-processor-styring.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller hhv. korriger PLC-program</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</li> <li>- Angivne fil kunne ikke spærres</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller hhv. korriger PLC-program</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</li> <li>- Angivne fil ikke fundet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller hhv. korriger PLC-program</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program</li> <li>- Funktionen (Software-option eller PCL) er ikke frigivet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller hhv. korriger PLC-program</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Funktionen er ikke tilgængelig i mere end én konfigureret NC-kanal</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Den programmerede proces (Python) kunne ikke startes</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Den programmerede analog udgang på X8/X9 understøttes ikke af denne Hardware</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er optrådt en fejl ved kald af et PLC-Modul i PLC-program - PLC-Modul kan ikke udføres</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller PLC-Program og evt. korriger - Kontakt service</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Det overførte symbol/betegnelse eksisterer ikke <b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Handtaget kunne ikke oprettes <b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Det overførte håndtag er ikke gyldigt <b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice
320-0037	<b>Error message</b> Fejl i PLC program <b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Forkert dataretning for overførsel <b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0037	<p><b>Error message</b> Fejl i PLC program</p> <p><b>Cause of error</b> - Der er opstået en fejl ved kald af et PLC-modul i et PLC-program - Den kaldte funktion understøttes ikke af en styring med Funktionel Sikkerhed FS</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller hhv. korriger PLC-program - informer kundeservice</p>
320-0038	<p><b>Error message</b> Operand %1 for konfigurationsdatum %2 ej tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The operand defined in the given configuration datum is not allowed at this location. In most cases, configuration data can refer only to ordinary logical PLC markers (type M) or ordinary arithmetic PLC operands (types B,W,D).</p> <p><b>Error correction</b> Correct the given configuration datum, and select another PLC program or inform your machine manufacturer</p>
320-0039	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1</p> <p><b>Cause of error</b> Correct the given configuration datum or inform your machine manufacturer</p> <p><b>Error correction</b> Too many configuration data of the given type were defined.</p>
320-003A	<p><b>Error message</b> PLC: Fejl i magasin styrings fil</p> <p><b>Cause of error</b> The selected magazine rules file is missing or contains errors.</p> <p><b>Error correction</b> Restore or correct the magazine rules file.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Grundindstilling IOC-hardware fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Standardindstillingen for brug af IOC-Hardware og -konfigurationsfil er ufuldstændig: (Se også maskin-parameter iocProject under CfgPlcPeriphery)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- IOC-Data ikke fundet.</li> <li>- Hardware i IOC-fil konfigureret, disse er dog ikke tilgængelig</li> <li>- IOC-Hardware tilstede, men ikke konfigureret i IOC-Data.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trim Konfigurations data og Hardware</li> <li>- Yderligere anvisninger får De i diagnose-menuen</li> </ul>
320-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Profibus initialisering fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred during initialization of the Profibus hardware.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- You can find more diagnostic information in the diagnostics menu.</li> </ul>
320-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Profibus fejl i cyklisk drift</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred during access to the Profibus hardware.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- You can find more diagnostic information in the diagnostics menu.</li> </ul>
320-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisering IOC-Hardware fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The IOC configuration file (iocProject attribute under CfgPlcPeriphery) for the IOC hardware (HSCI/ Profibus) is faulty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IOC configuration file</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- You can find more diagnostic information in the diagnostics menu.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-003F	<p><b>Error message</b> HSCI initialisering fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during initialization of the HSCI hardware.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - You can find more diagnostic information in the diagnostics menu.</p>
320-0040	<p><b>Error message</b> Fejl PL/MB i den cykliske drift</p> <p><b>Cause of error</b> En PL-komponent (PLB), en maskinbetjening (MB, TE) eller en PL del i en kompaktinverter (UEC, UMC) har givet en fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt kundeservice - Yderlig Diagnose-Information til udstyret, samt årsagen finder De i Bus-Diagnose under HSCI</p>
320-0041	<p><b>Error message</b> SPLC MAIN-fil kan ikke læses (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC cannot read the program file for the SPLC program.</p> <p><b>Error correction</b> Check configuration and SPLC program file.</p>
320-0042	<p><b>Error message</b> SPLC-program inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> The API version in the selectable SPLC program is not compatible with the control software or the definition of the API version in the SPLC program is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Update the file SplcApiMarker.DEF or correct the SPLC program. The file SplcApiMarker.def must be included in the SPLC program before all other definition files.</p>
320-0043	<p><b>Error message</b> SPLC-program inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> The definition of the markers that are transferred between the PLC program and SPLC program is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the SPLC program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>320-0044</b>	<p><b>Error message</b> SPLC-program ændret</p> <p><b>Cause of error</b> The SPLC program has been edited. A partial acceptance test must be conducted before the machine can be operated with this edited SPLC program.</p> <p><b>Error correction</b> Intended change: Delete the error message, then restart the control and run the required partial acceptance test. Unintended change: Undo the change of the SPLC program and recompile the SPLC program.</p>
<b>320-0045</b>	<p><b>Error message</b> SPLC-program binærkode ændret</p> <p><b>Cause of error</b> The binary code of the SPLC program has been changed, although the source code has remained unchanged. Possible causes: - New SPLC compiler through software update - Corrupted binary file of the SPLC program on MC or CC (without software update)</p> <p><b>Error correction</b> Message appears after a software update: Delete the error message, then restart the control and run the required partial acceptance test. Then take the new CRC sum into the corresponding safe machine parameters. Message appears, although no software update has been conducted: Inform your service agency</p>
<b>320-0046</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch</p> <p><b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0047	<p><b>Error message</b> Configuration PLC-compiler: Indlæs %1</p> <p><b>Cause of error</b> A value inappropriate for the control model is defined for a constant in the configuration file for the PLC compiler. The values of the constants OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT and SPINDLE_COUNT must be entered correctly.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration file of the PLC compiler and correct it if necessary</p>
320-0048	<p><b>Error message</b> PLC-program kildecode nødvendig</p> <p><b>Cause of error</b> Because of a reconfiguration, the PLC program is no longer suitable on the control. The PLC program must be regenerated from the source code.</p> <p><b>Error correction</b> - Undo the configuration change (ignore the repeated error message). - Copy the source code of the PLC program to the control and compile it.</p>
320-004A	<p><b>Error message</b> Powerfail AC</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred during the AC Fail process. The line voltage was intermittently interrupted. Possible causes: - Power failure - Dropout in line power - Defective protection of the line power supply - Check the wiring of the line power supply</p> <p><b>Error correction</b> - Check the line power circuit breakers - Check the power supply wiring - Check the quality of the line voltage (possible dropouts) - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-004B	<p><b>Error message</b> Powerfail DC</p> <p><b>Cause of error</b> Under drift er en 'DC-Fail' optrådt, mellemkredsspændingen er under den specificerede grænseværdi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller mellemkredsspændingen</li> <li>- Kontroller mellemkreds-Opladningskontaktor for afbrydelse</li> <li>- Kontroller netspændingsforsyning</li> <li>- Tjek netspændingsforsyningens sikringer</li> <li>- Tjek netspændingsledningerne</li> <li>- Tjek netspændingskvalitet (Muligt udfald)</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
320-004C	<p><b>Error message</b> Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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> Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>
320-004E	<p><b>Error message</b> Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</p> <p><b>Cause of error</b> The name selected for the process is ambiguous.</p> <p><b>Error correction</b> Select another unique name for the process.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>320-004F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>
<b>320-0050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>
<b>320-0051</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>Fejl: Processen %1 kunne ikke startes</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>Initialisering af IOC-hardware med advarsler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved initialiseringen af IOC-hardware og IOC-konfigurationsfilen (se Parameter iocProject under CfgPlcPeriphery) vises advarsler.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Yderligere anvisninger får De i diagnose-menuen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0057	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Initialisering forkert</p> <p><b>Cause of error</b> Ved initialiseringen af ProfiNET-hardwaren er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> <li>- Yderligere anvisninger får De i diagnose-menuen.</li> </ul>
320-0058	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Fejl i den cykliske drift</p> <p><b>Cause of error</b> Ved en adgang til ProfiNET-hardwaren er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt service</li> <li>- Yderligere anvisninger får De i diagnose-menuen.</li> </ul>
320-0059	<p><b>Error message</b> IOC-konfigurationen indeholder ugyldige PLC-operandadresser.</p> <p><b>Cause of error</b> IOC konfiguration inkluderer PLC operanddata adresser, der overskrider den tilladte PLC hukommelsen område. Mulige årsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- IOC konfiguration og PLC konfigurationsdata passer ikke sammen</li> <li>- Idriftsættelse eller nyinstallation</li> <li>- Indlæs en backup</li> </ul> <p>Hvilken Operand-område der er ramt, kan ses i BUS-Diagnosen.</p> <p><b>Error correction</b> Kviter for fejlmelding og strømafbrydelse og bemærk de næste fejlmeldinger:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enten må området i PLC-konfigurationsdata til PLC-Compiler for de berørte Operand øges eller</li> <li>- Genstart om fornødent styringen for at aktiverer ny hhv. ændret konfiguration.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-005A	<p><b>Error message</b> IOC-konfiguration behøver for meget hukommelse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- IOC-konfigurationen kræver mindst et bus-system (f.eks. HSCI) for meget hukommelse på Feltbus-Hardware.</li> <li>- BUS-Diagnose indeholder yderligere informationer.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér IOC-konfigurationen.</li> <li>- Reducér mængden af konfigurerede udstyr</li> <li>- Gem service-fil</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-005B	<p><b>Error message</b> HSCI-advarsel i den cykliske drift</p> <p><b>Cause of error</b> Ved en adgang til HSCI-hardware er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Yderligere Diagnose informationer får De i HSCI-Bus_diagnose..</p>
320-005C	<p><b>Error message</b> Ændring af %1/%2 kræver oversættelse af PLC-Programmet</p> <p><b>Cause of error</b> Det ændrede konfigurationsdatum går ind i definitionen af symbolet for PLC-program. PLC-programmet skal oversættes på ny, så at ændringen kan blive aktiv.</p> <p><b>Error correction</b> Oversætte PLC-program opny</p>
320-005D	<p><b>Error message</b> Interne IO's: Initialisering fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> Ved initialiseringen af IO-Hardware (PL/PL510/SPI) er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt kundeservice - Yderligere anvisninger får De i diagnose-menuen.</p>
320-005E	<p><b>Error message</b> Intern IO's: Fejl i den cykliske drift</p> <p><b>Cause of error</b> Ved initialiseringen af IO-Hardware (SPI-Module) er en fejl opstået.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontakt service. - Yderligere anvisninger får De i diagnose-menuen.</p>
320-005F	<p><b>Error message</b> Spindel ikke til rådighed</p> <p><b>Cause of error</b> En NC-funktion forsøgte at styre en spindel, som i øjeblikket ikke er tilgængelig.: - Spindlen fungerer herefter som NC-akse - Spindlen af optaget af en anden kanal - En spindel skal omskiftes til NC-aksen, mens den er besat af NC</p> <p><b>Error correction</b> Ændre NC-program eller informer maskinproducenten</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>IOC-konfigurationen indeholder ugyldige PLC-Operanden.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use of operands that are occupied by an internal PL board.</li> <li>- Use of operands that are occupied by a handwheel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the operand addresses in the IOC file:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used.</li> <li>- If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
320-0061	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig IOC-Konfiguration for PLC-Operand Operand %1 ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i IOC-Fil betegnede Operand bliv i PLC-program ikke defineret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger PLC-Program eller IOC-Prijekt.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig IOC-Konfiguration for PLC-Operand Operand %1 passer ikke til terminal (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den i IOC-Fil betegnede Operand passer ikke til terminal:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Datastørrelsen er ikke hensigtsmæssig.</li> <li>- Billedefunktion af terminal passer ikke til Operandtype.</li> <li>- Blanding af logiske og aritmetiske datatyper.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger PLC-Program eller IOC-Prijekt.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
320-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig konfiguration for PLC-Logfiler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfiguration under CfgPlcLogging er ugyldig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0064	<p><b>Error message</b> Strob %1 blev afbrudt</p> <p><b>Cause of error</b> Afvikling af NC-program blev afbrudt i udlæsning af en M-, S- eller T-Strobe fra PLC-program.</p> <p><b>Error correction</b> - Deres system befinder sig muligvis i en inkonsistent tilstand. Kontroller, at den viste statys af maskinen og det aktive værktøj stemmer overens med den faktiske situation. - Kontakt service</p>
320-041A	<p><b>Error message</b> PLC: F. MANGE MODULER SAMMENKOB.</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: - You attempted to nest more than 32 module calls within each other. - You programmed a recursive module call that exceeds the limit of 32 levels.</p> <p><b>Error correction</b> Edit PLC program.</p>
320-041B	<p><b>Error message</b> PLC: STACK UNDERLØB</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: You attempted to retrieve data from the stack, although it had not been written there.</p> <p><b>Error correction</b> Edit PLC program.</p>
320-041C	<p><b>Error message</b> PLC: STACK OVERLØB</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: You attempted to write more than 128 bytes of data to the stack. Word operands (B/W/D/K) each occupy 4 bytes, Logic operands (M/I/O/T/C) occupy 2 bytes.</p> <p><b>Error correction</b> Edit PLC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>320-041D</b>	<p><b>Error message</b> PLC: TIME OUT</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: - The processing of the cyclically executed program section takes too long. Check the subprogram structure for very calculation-intensive sections that you can start as SUBMIT jobs. - The displayed processing time will be increased during data transfer and in handwheel mode. In case of doubt, select handwheel mode and simultaneously start the data transfer at max. baud rate. At the same time, check "MAXIMUM PROCESSING TIME" in the PLC programming. Values should not exceed 150% (safety reserve in the event of unfavorable operating conditions!).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
<b>320-041E</b>	<p><b>Error message</b> PLC: UGYLDIG OMRÅDE FOR CASE</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: The operand for the CASE command contains a value that cannot be interpreted as offset in the CM table (smaller than 0, or greater than or equal to the table length).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
<b>320-041F</b>	<p><b>Error message</b> PLC: UNDERPROG. IKKE DEFINERET</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: Subprogram not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>320-0420</b>	<p><b>Error message</b> PLC: INDEX-OMRÅDE FALSK</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The address for a writing access to data types B/W/D/M/I/O/T/C is, through the inclusion of the index register, in an invalid region for these operand types.</li> <li>- The index register contains a value, due to accessing a constant field, which is not possible for this field (less than 0, or greater than or equal to field length).</li> <li>- The address of a string leads through the inclusion of the index register to an invalid value.</li> <li>- The number of a dialog (S#Dn[X]) or an error message (S#En[X]) leads through the inclusion of the index register to an invalid value (less than 0 or greater than 999).</li> <li>- During the addressing of a component string.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
<b>320-0421</b>	<p><b>Error message</b> PLC: INGEN FEJLTAB. TIL RÅDIGHED</p> <p><b>Cause of error</b> There is no PLC error table.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A PLC error module 9085/9086 was called although no error table was compiled, or there were no entries in the table.</li> <li>- A PLC error module 9085/9086 was called or an error marker was set, although the error table was edited or erased after compilation.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compile the PLC error table.</li> <li>- Check the entries in the PLC error table.</li> </ul>
<b>320-0422</b>	<p><b>Error message</b> PLC: FEJL VED MODUL-KALD</p> <p><b>Cause of error</b> Fatal error during PLC module call (e.g. Module 9031: error converting MP).</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
<b>320-0423</b>	<p><b>Error message</b> PLC: SØGT FIL IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> In the system file plc.cfg the file defined with PLCEVENTS= was not found.</p> <p><b>Error correction</b> Contact your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0424	<p><b>Error message</b> PLC: FOR MANGE FORSØG</p> <p><b>Cause of error</b> More than 15 events were defined for the current SPAWN process (cooperative multitasking).</p> <p><b>Error correction</b> Contact your service agency.</p>
320-0442	<p><b>Error message</b> PLC: FEJLTAB. IKKE .PET</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC error table selected in plc.cfg is not a PET file.</p> <p><b>Error correction</b> Check the format of the PLC error table.</p>
320-0443	<p><b>Error message</b> PLC: FEJLTABEL IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> The PLC error table in the plc.cfg file was not found.</p> <p><b>Error correction</b> Check the file name or the path name.</p>
320-0444	<p><b>Error message</b> PLC: FEJLTABEL FORKERT FORMAT</p> <p><b>Cause of error</b> PLC error table: The error table selected in the plc.cfg file does not have an up-to-date binary format (e.g. after a software exchange).</p> <p><b>Error correction</b> Delete the PLC error table and download a new PLC error table through the data interface.</p>
320-0445	<p><b>Error message</b> PET-tabel: for mange linier</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many error messages defined in the PET table.</p> <p><b>Error correction</b> Only a limited number of lines in a PET table can be evaluated. All subsequent lines are ignored.</p>
320-07D0	<p><b>Error message</b> PLC: CHECK-SUM FEJL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-07D1	<p><b>Error message</b> PLC: M4005, M4006, M4007 FALSK</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: More than one of the markers M4005 (M03), M4006, (M04), M4007 (M05) is set.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
320-07D2	<p><b>Error message</b> PLC: STROBES SAMTIDIGE AKTIVE</p> <p><b>Cause of error</b> PLC runtime error: More than one of the functions "PLC positioning," "datum shift," or "spindle orientation" has been activated.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the PLC program.</p>
320-07D3	<p><b>Error message</b> PLC: Udefineret kørselstid fejl</p> <p><b>Cause of error</b> Undefined run-time error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
320-07D4	<p><b>Error message</b> Forsyningsspænding på X44 mangler</p> <p><b>Cause of error</b> The 24 V control voltage for the relay is missing.</p> <p><b>Error correction</b> Check your 24 V power supply.</p>
320-07D5	<p><b>Error message</b> Fortrådning af NØD-STOP forkert</p> <p><b>Cause of error</b> - The wiring of the emergency stop circuit is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Check the wiring</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-07D6	<p><b>Error message</b> STOP via PLC</p> <p><b>Cause of error</b> The system was stopped by the PLC program</p> <p><b>Error correction</b> Note any further messages. If necessary, inform your machine tool builder. The control must be shut down and restarted.</p>
320-07D7	<p><b>Error message</b> M0-999 og B0-127 slettet</p> <p><b>Cause of error</b> The data have been deleted through code number 532110. The system has been stopped.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control</p>
320-07D8	<p><b>Error message</b> UDSKIFT PUFFER BATTERI</p> <p><b>Cause of error</b> The voltage of the buffer battery in the power supply unit is too low.</p> <p><b>Error correction</b> Exchange the buffer battery (see User's Manual).</p>
320-07D9	<p><b>Error message</b> Temperatur for høj (CPU%1 := %2°C)</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature sensor in the LE has detected an excessively high temperature inside the control housing.</p> <p><b>Error correction</b> Check for adequate heat transfer in the electrical cabinet. Check the fan on the logic unit.</p>
320-07DA	<p><b>Error message</b> Temperatur for hovedcomputer Mc for høj := %1°C</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature sensor in the LE has detected an excessively high temperature inside the control housing.</p> <p><b>Error correction</b> Check for adequate heat transfer in the electrical cabinet. Check the fan on the logic unit.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-07DB	<p><b>Error message</b></p> <p>MC apparat-udlufter defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rotational speed of the housing fan is too low.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange the fan</li> <li>- inform your service agency</li> </ul>
320-07DC	<p><b>Error message</b></p> <p>Forsyningsspænd. på udstyr mangler</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The supply voltages on a device in the HSCI line are outside of the specified range.</p> <p>Possible devices:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC main computer</li> <li>- PL inputs/outputs</li> <li>- MB machine operating panel</li> <li>- Other CCs in the HSCI chain</li> </ul> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Insufficient power supply to the devices</li> <li>- Short circuit in the power supply</li> <li>- Short circuit in PL inputs and outputs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the supply voltage in the connected devices</li> <li>- Check the wiring for possible short circuits (e.g. PLC inputs or outputs)</li> <li>- Exchange the hardware</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
320-0BB8	<p><b>Error message</b></p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA1	<p><b>Error message</b></p> <p>M</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA2	<p><b>Error message</b></p> <p>S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>320-0FA3</b>	<b>Error message</b> T0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FA4</b>	<b>Error message</b> TOOL CALL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FA5</b>	<b>Error message</b> TOOL DEF <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FA6</b>	<b>Error message</b> Strobe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FA7</b>	<b>Error message</b> Tilbage melding <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FA8</b>	<b>Error message</b> Parameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FA9</b>	<b>Error message</b> Omdrejningstal <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>320-0FAA</b>	<b>Error message</b> Mode <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0FAB	<b>Error message</b> Gear trin <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> Magasin <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAE	<b>Error message</b> Plads <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAF	<b>Error message</b> Kanal <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB0	<b>Error message</b> Status <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB1	<b>Error message</b> Manuel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB2	<b>Error message</b> Inkremental <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0FB3	<b>Error message</b> Referencering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB4	<b>Error message</b> Taste <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB5	<b>Error message</b> Negativ retning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB6	<b>Error message</b> Position <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB7	<b>Error message</b> Tilspænding <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB8	<b>Error message</b> Uden endekontakt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB9	<b>Error message</b> Uden NC stop <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0FBB	<p><b>Error message</b> Forsyningsspænding til HSCI-apparat mangler</p> <p><b>Cause of error</b> Det blev opdaget, at for et apparat på HSCI-Bus mangler +24 V-forsyningsspændingen. Signalet -PF.BOARD i S-status står på.</p> <p><b>Error correction</b> - åbne bus-diagnose og statusmeldingen på HSCI-bussystem tilsluttede apparater kontrolleres - alle til HSCI-bussystemet tilsluttede apparater forsynes korrekt med spændingen +24 V-NC og +24 V-PLC - genstart styringen</p>
320-0FBC	<p><b>Error message</b> TNC'en er lukket ned og maskinfunktioner udføres</p> <p><b>Cause of error</b> PLC-programmet vil forsinke nedlukningen af styringen.</p> <p><b>Error correction</b> PLC-programmet anmodede udførsel af maskinerfunktion.</p>
320-0FBE	<p><b>Error message</b> Værktøjs inkonsistens</p>
320-0FBF	<p><b>Error message</b> For en PET-fejl blev mere end en fejlklasse defineret</p> <p><b>Cause of error</b> - I en fejltabel (.PET) blev en fejl med flere fejlklasser defineret.</p> <p><b>Error correction</b> - Definer kun en fejlklasse for den pågældende fejl. - Yderlig informatuin (Navn og nummer på fejlens tabel) får De i fejllisten med Softkey "Intern Info". - Kontakt kundeservice</p>
320-0FC0	<p><b>Error message</b> Hurtigere PLC-indgang forkert parmetereret</p> <p><b>Cause of error</b> En hurtig PLC-indgang blev ikke eller fejlagtig parmetereret i IO-Filen.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller IO-konfiguration - informer kundeservice</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
320-0FC2	<p><b>Error message</b> JHIOsim-Installation ukomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Windows: JHIOsim-DLL ikke tilstede Virtual Box: Installation ufuldstændig Virtual Box: Delte mapper /mnt/sf/IOsim eksisterer ikke</p> <p><b>Error correction</b> Kontroller Virtual Box- og Windows-Installation</p>
320-0FC3	<p><b>Error message</b> Start af NC-program er i øjeblikket ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Start af et NC-program er i øjeblikket ikke tilladt, da akslen aktuelt udfører bevægelseskommendo.</p> <p><b>Error correction</b> Forsøg igen senere NC-programstart.</p>
320-0FC4	<p><b>Error message</b> System overbelastet - Informations buffer fuld</p> <p><b>Cause of error</b> Der blev givet for mange kommandoer på kort tid til PLC-løbetidssystem. Det fører til, at den tilknyttede besked ikke mere kan fremstilles i systemet. Denne kommando består af kald af PLC-moduler eller kalder Python-funktionsbibliotek for OEM-anvendelse. De i system tilrådig kapacitet for at gemme meddelelser er opbrugt, PLC-programmet blev stoppet.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre PLC-program eller OEM anvendelsen Kald af PLC-moduler eller funktion fra funktionsbiblioteket jh i Python OEM anvendelse til bedre distribution</p>
320-0FC6	<p><b>Error message</b> Temperatur for hovedcomputer MC for høj: %1°C (advarsel)</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature sensor in the LE has detected an excessively high temperature inside the control housing.</p> <p><b>Error correction</b> Check for adequate heat transfer in the electrical cabinet. Check the fan on the logic unit.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
320-0FC7	<p><b>Error message</b></p> <p>Temperatur for hovedcomputer MC for lav: %1°C (advarsel)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Temperatursensor registrerer for lav temperatur indenfor hovedcomputer-hus.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defekt klimaanlæg i skab eller betjeningspult (placering MC)</li> <li>- defekt Temperatursensor</li> <li>- ugunstig installation af komponenterne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller temperaturforhold i el-skab</li> <li>- Kontroller klimaanlæg og reparer evt.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
320-0FC8	<p><b>Error message</b></p> <p>Temperatur for hovedcomputer MC for lav: %1°C</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Temperatursensor registrerer for lav temperatur indenfor hovedcomputer-hus.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Defekt klimaanlæg i skab eller betjeningspult (placering MC)</li> <li>- defekt Temperatursensor</li> <li>- ugunstig installation af komponenterne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller temperaturforhold i el-skab</li> <li>- Kontroller klimaanlæg og reparer evt.</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
320-0FC9	<p><b>Error message</b></p> <p>Det er i øjeblikket ikke tilladt at kalde et eksternt værktøj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et eksternt værktøj kan kun kaldes, hvis det er indlæst i spindlen, når det kaldes. På nuværende tidspunkt bør det kaldte værktøj dog forblive på sin tidligere plads.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tildel værktøjet en plads i pladstabellen.</p>
322-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøjsplads ved start af blokforløb ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mid-program startup started with incorrect tool.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Change to the correct tool and start again.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
322-0003	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdatum %1 - %2 indeholder fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The file entered in the configuration data for the description of a tool-change sequence contains errors, and was not loaded onto the control for operation.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
322-0004	<p><b>Error message</b> Værktøjskald uklar</p> <p><b>Cause of error</b> Two tools are to be inserted or exchanged at the same time.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the NC program.</p>
322-0005	<p><b>Error message</b> FIL IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> The file entered in the configuration data for describing a tool-change sequence does not exist.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
322-0006	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> No primary key (TOOL_P.P, magazine number and pocket number) is defined for the pocket table TOOL_P.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
322-0007	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The wrong column (not TOOL_P.P, magazine number and pocket number) was defined as primary key for the pocket table TOOL_P.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>322-0008</b>	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was read in column P of the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
<b>322-0009</b>	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was read in column ST of the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
<b>322-000A</b>	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was read in column F of the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
<b>322-000B</b>	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was read in column PTYP of the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
<b>322-000C</b>	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> A tool was found more than once in the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the pocket table. Delete the tool from the pockets that it is not in, or mark these pockets as reserved.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
322-000D	<p><b>Error message</b> Pladstabellen muligvis inkonsistent</p> <p><b>Cause of error</b> The internal data of the control on the loaded tool do not correspond with the content of the pocket table. This can happen after the pocket table is edited or overwritten, or after a tool change was canceled. The contents of the pocket table might no longer correspond to the tool configuration in the tool memory.</p> <p><b>Error correction</b> Check the contents of the pocket table and correct them if required.</p>
322-000E	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> A required column (P, Tor RSV) is not defined for the pocket table TOOL_P.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder.</p>
322-000F	<p><b>Error message</b> FIL IKKE FUNDET</p> <p><b>Cause of error</b> The file with the pocket table was not found in the path configured.</p> <p><b>Error correction</b> Restore the file to the original path, or create a new file with the original path, or contact your machine tool builder.</p>
322-0010	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
322-0011	<p><b>Error message</b> Adgang btil pladstabel afslået</p> <p><b>Cause of error</b> The tool call cannot proceed because write-access to the pocket table was denied. The PLC program or editing of the pocket table can be the cause of such a lock.</p> <p><b>Error correction</b> Conclude editing of the pocket table, or contact your machine tool builder.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
322-0012	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The configuration data for a column in the pocket table are missing or faulty.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your machine tool builder</p>
322-0013	<p><b>Error message</b> Fil tilgang ikke muligt</p> <p><b>Cause of error</b> The file with the pocket table is missing, or access to this file was denied.</p> <p><b>Error correction</b> Restore the file, or check the access rights to the file. Rescind any active write-protection.</p>
322-0014	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> The file with the pocket table is incomplete, or contains lines of differing lengths, syntactical errors or unknown columns.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the file, or restore the file, or contact your machine tool builder.</p>
322-0015	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was read in column T of the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the file, or restore the file, or contact your machine tool builder.</p>
322-0016	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
322-0017	<p><b>Error message</b> Adgang btil pladstabel afslået</p> <p><b>Cause of error</b> Access to the pocket table is locked by another application. The control could therefore no longer update the pocket table after tool change. The contents of the pocket table might no longer correspond to the tool configuration in the tool memory.</p> <p><b>Error correction</b> Check the contents of the pocket table and correct them if required. Conclude editing of the pocket table, or contact your machine tool builder.</p>
322-0018	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
322-0019	<p><b>Error message</b> Pladstabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid value was read in column RSV of the pocket table.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the file, or restore the file, or contact your machine tool builder.</p>
322-001A	<p><b>Error message</b> Værktøjsskift uden konfigureret spindel krævet</p> <p><b>Cause of error</b> No spindle was configured for channel %1 or (only channel 0). It was not possible to implicitly assign a spindle.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program or contact your machine tool builder</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
322-001B	<p><b>Error message</b> PLC datum %1 kan ikke ændres</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to change the PLC datum with the given designation. The datum does not exist, or cannot be changed, or the new value is not permissible.</p> <p><b>Error correction</b> Check whether the datum with the given designation exists and is free for changes. Check whether the new value is permissible for this datum. Edit your NC program so that a correct designation and a permissible value are used.</p>
322-001C	<p><b>Error message</b> Systemfejl i PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
322-001D	<p><b>Error message</b> Plads-tabel fejlbehæftet</p> <p><b>Cause of error</b> I kolonne L i plads-tabellen blev der læst en ugyldig værdi.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt maskinfabrikanten</p>
322-001E	<p><b>Error message</b> Plads i værktøjsmagasinet er spærret</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjskaldet kan ikke gennemføres, da pladsen i værktøjsmagasinet er spærret. En sådan spærre kan, ved editering af pladstabellen eller være forårsaget ved PLC-program.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger pladstabel eller kontakt maskinproducenten.</p>
330-0002	<p><b>Error message</b> Safe Torque Off (-STO.B.x) aktiv</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0003	<p><b>Error message</b> Eksternt NØDSTOP</p> <p><b>Cause of error</b> - PLC-indgangen "styring klar til brug" er inaktiv. - NØD-STOP kredsen blev afbrudt manuelt eller af styringen.</p> <p><b>Error correction</b> - Luk op for NØD-STOP tasten, styrespænding indkobles, kvitter for fejlmelding - Kontrollér NØD-STOP kredsen. (NØD-STOP tasten, akse-endekontakt, fortrådning, etc.)</p>
330-0004	<p><b>Error message</b> STYRESPÆNDING UDKOBLES</p> <p><b>Cause of error</b> The machine control voltage is still switched on.</p> <p><b>Error correction</b> Switch off the machine control voltage.</p>
330-0005	<p><b>Error message</b> RELÆ: HUILEKONTAKT ÅBEN</p> <p><b>Cause of error</b> In the relay chain the normally closed contact of one or more relays is open.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the relay for proper function. - If necessary, contact your service agency.</p>
330-0006	<p><b>Error message</b> STYRESPÆNDING INDKOBLES</p> <p><b>Cause of error</b> The machine control voltage is switched off.</p> <p><b>Error correction</b> Switch off the machine control voltage.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
330-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Servo ikke klar</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power-on of the drive not possible, because an inverter is not ready (RDY signal).</li> <li>- On interface PCBs for Siemens inverters, the second axis is not enabled</li> <li>- No switch signals to the inverter contacts or relays</li> <li>- Compact inverter, inverter supply unit or power module is defective</li> <li>- Interruption at inverter bus cable (supply bus, unit bus, PWM bus)</li> <li>- Defective PWM interface on the control</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove interruption in the electrical cabinet</li> <li>- Replace the defective compact inverter, supply unit or power module</li> <li>- Replace the defective cable</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>MC maskin-tast aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Contact of a machine key does not open.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Release the key if pressed, otherwise inform your service agency.</p>
330-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Relæ: n.c. kontakt sluttet?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In the relay chain, the normally closed contact of all relays is closed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the relays for proper function. If required, inform your service agency.</p>
330-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 servo for spindel RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The power supply of the spindle could not be switched to ready condition.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the wiring and inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0015	<p><b>Error message</b> CC%2 servo for akse RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b> The power supply of an axis could not be switched to ready condition.</p> <p><b>Error correction</b> Check the wiring and inform your service agency.</p>
330-0016	<p><b>Error message</b> CC%2 servo for spindel RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle power supply is ready for operation although it ought to be switched off.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0017	<p><b>Error message</b> CC%2 servo for akse RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> The power module of an axis is ready for operation although it should actually be switched off.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-001A	<p><b>Error message</b> Input (ES.B) ikke lig med 0</p> <p><b>Cause of error</b> 24 V at input ES.B. During the dynamic test, the voltage is expected to be 0 V.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-001B	<p><b>Error message</b> Test af cutout kanal inaktiv</p> <p><b>Cause of error</b> The MC (Main Computer Unit) failed to test the cutoff channels.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-001F	<p><b>Error message</b> CC%d FS checksum-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> - Checksum error due to faulty data - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0020	<p><b>Error message</b> Command buffer overflow</p> <p><b>Cause of error</b> The CC could not run so many commands from the MC.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0021	<p><b>Error message</b> Kommando ikke lig</p> <p><b>Cause of error</b> The command confirmed from the CC as an echo is not the command sent from the MC.</p> <p><b>Error correction</b> Contact your service agency.</p>
330-0022	<p><b>Error message</b> CC%2 kommando ikke aksepteret</p> <p><b>Cause of error</b> Command was not acknowledged by the Computer Control Unit (CC) within 200 ms.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0023	<p><b>Error message</b> FS funktion ikke udført</p> <p><b>Cause of error</b> One or more FS functions within a cycle were not performed.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0024	<p><b>Error message</b> MC tast for håndhjul valgt</p> <p><b>Cause of error</b> The permissive button of the handwheel was pressed. An incorrect handwheel was selected by CfgHandwheel-&gt;type.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the permissive button</li> <li>- Set the configuration datum properly;</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul> </p>
330-0025	<p><b>Error message</b> Fejl data fra CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Faulty software</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0026	<p><b>Error message</b> Systemtakt MC ikke = CC%2</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware error (crystal generator)</li> <li>- Internal software error</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Exchange the drive control board or processor board</li> <li>- Check the software version</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Pos. fejl for stor i akse %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The calculated position deviation between the speed encoder and the position encoder is greater than the value from the parameter CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRef or CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Excessive difference between the positions calculated from the position encoder pulses and the speed encoder pulses</li> <li>- During initial operation: Incorrect standardization of speed encoder pulses (e.g. incorrect screw pitch entered)</li> <li>- Excessive backlash</li> <li>- Defective coupling, gear, etc.</li> <li>- Belt torn</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch the control off and on again</li> <li>- Check CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRef, CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun</li> <li>- During initial operation: Check the standardization of speed encoder pulses (enter the correct screw pitch)</li> <li>- Check the backlash</li> <li>- Repair the defective coupling, gear, etc.</li> <li>- Replace the belt</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen position værdi fra CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For a certain time the CC has not sent any position values to the MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch the control off and back on again</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 ingen position værdi fra MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The MC must not send any position values to the CC.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch the control off and back on again</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-002A	<p><b>Error message</b> MC/CC%2 checked akse ulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contradictory status of checked position values in the MC and CC.</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Switch the control off and back on again</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-002B	<p><b>Error message</b> CC%2 fejl include-fil udgave</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The version number of one of the called Include files are different in the MC and CC</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-002D	<p><b>Error message</b> Indkobel Spindel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The spindle start key was pressed but not the permissive key while the protective door A/S was open.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Press the spindle start key and the permissive key</p>
330-002E	<p><b>Error message</b> SMP eller checksum forkert</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-002F	<p><b>Error message</b> SMP eller checksumfremskaffelse forkert</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> Sikre akser skal have sinus-indgange</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety orientation (SG) error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0031	<p><b>Error message</b> Aksestatus kan ikke fremskaffes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety orientation (SG) error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0033	<p><b>Error message</b> Ikke i driftsart REF</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axes can be tested only in the Reference Run REF operating mode.</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 the REF mode.</li> <li>- Then home the axes.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0034	<p><b>Error message</b> Ugyldig akse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be tested is not a safe axis.</li> <li>- The given axis number is invalid.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0035	<p><b>Error message</b> Akse allerede kontrolleret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axis to be tested has already been checked.</li> <li>- The given axis number is invalid.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0036	<p><b>Error message</b> Akse ikke referensekørt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be tested has not yet been homed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0037	<p><b>Error message</b> Aksen bliver kørt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be tested is not yet stationary.</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 test the axis.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0038	<p><b>Error message</b> Akse ikke på test position</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>



Fejlnummer	Beskrivelse
330-0039	<p><b>Error message</b> Dødmandstaster ikke trykket</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>
330-003A	<p><b>Error message</b> Tilladelse til kontrol mangler</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>
330-003C	<p><b>Error message</b> MC S input signal %2 ikke ens</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>330-003D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 S-indgang %1 ikke ens</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-oriented input of CCU &gt;400 ms not equal to safety-oriented input of MCU.</li> <li>- Different level at safety module input: <ul style="list-style-type: none"> <li>0 = axis configuration A1/A2</li> <li>1 = axis configuration B1/B2</li> <li>2 = -- (unused)</li> <li>3 = permissive key for machine operating panel</li> <li>4 = acknowledgment of switch-off</li> <li>5 = -- (only CC: NC stop)</li> <li>6 = -- (only CC: spindle stop)</li> <li>7 = permissive key for handwheel</li> <li>8 = safe reduced velocity of axes/spindle</li> <li>9 = -- (unused)</li> <li>10 = safe reduced velocity of aux. axes</li> <li>11 = operating mode 3 (key switch 1, position 3) (safe controlled stop of axes/spindle)</li> <li>12 = -- (unused)</li> <li>13 = permissive key on tool changer</li> <li>14 = -- (only CC: machine key active)</li> <li>15 = -- (only CC: machine on)</li> <li>16 = -- (only CC: NC+spindle stop)</li> <li>17 = activate release of tool holder</li> <li>18 = operating mode 2 (key switch 1, position 2)</li> <li>19 = operating mode 4 (key switch 2)</li> </ul> </li> <li>- Wiring error X65, X66 (,X67)</li> <li>- Safety module defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency.</li> <li>- Check wiring X65, X66 (,X67).</li> <li>- Exchange the safety module.</li> </ul>
<b>330-003E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC endekontakt %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>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-003F	<p><b>Error message</b> CC endekontakt %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's positive traverse limits. The current machine setting was presumably not used and the workpiece is therefore in the wrong position in the working space. The positive software limit switch is defined with the configuration datum CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchPos.</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.</p>
330-0040	<p><b>Error message</b> MC endekontakt %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 endekontakt %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated tool path exceeds the machine's negative traverse limits. The current machine setting was presumably not used and the workpiece is therefore in the wrong position in the working space. The negative software limit switch is defined with the configuration datum CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchNeg.</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.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0042	<p><b>Error message</b> MC stilstand overvågning %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The position error in the safe controlled stop (SBH) is greater than the value specified in configuration datum CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.</li> <li>- If during an emergency stop the axes and spindle are decelerated, and the axes come to a stop earlier than the spindle, then the axes are standstill-monitored at the value from CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin until the spindle comes to a stop.</li> <li>- If the protective door is closed in the automatic mode, axes whose drives are switched off (e.g. locked axes) are standstill monitored at the value from CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.</li> <li>- After the permissive button is released, the tool magazine axis continues to move for more than 3 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0044	<p><b>Error message</b> MC tilspænding større 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>
330-0045	<p><b>Error message</b> CC tilspænding større 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>
330-0046	<p><b>Error message</b> MC S input %d2ikke lig 0</p> <p><b>Cause of error</b> The safety-oriented inputs for detachable-key switches, door contacts and emergency stop were not set to 0 during the cyclic test.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0047	<p><b>Error message</b> CC%1 S input %2 ikke lig 0</p> <p><b>Cause of error</b> The safety-oriented inputs for detachable-key switches, door contacts and emergency stop were not set to 0 during the cyclic test.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency!</p>
330-0048	<p><b>Error message</b> MC NC temperatur ude af tol.</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature inside the control is outside the permissible tolerance range.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clogged filter pads in the electrical cabinet</li> <li>- Defective climate control unit in the electrical cabinet</li> <li>- Defective fan in the control housing</li> <li>- Defective control</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean the filter pads</li> <li>- Repair the air conditioner</li> <li>- Exchange the fan in the control housing / if necessary, exchange the complete control</li> </ul> Improve the ventilation in the electrical cabinet. </p>
330-0049	<p><b>Error message</b> CC%2 NC temperatur ude af tol.</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature inside the control is outside the permissible tolerance range.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clogged filter pads in the electrical cabinet</li> <li>- Defective climate control unit in the electrical cabinet</li> <li>- Defective fan in the control housing</li> <li>- Defective control</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean the filter pads</li> <li>- Repair the air conditioner</li> <li>- Exchange the fan in the control housing / if necessary, exchange the complete control</li> </ul> Improve the ventilation in the electrical cabinet. </p>
330-004A	<p><b>Error message</b> MC +5V ude af tolerance</p> <p><b>Cause of error</b> - The internal +5-V power supply of the MC is outside the permissible tolerance range.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange defective hardware (MC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-004B	<p><b>Error message</b> CC%2 +5V ude af tolerance</p> <p><b>Cause of error</b> The 5V power supply of the control is outside the permissible tolerance range.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
330-004C	<p><b>Error message</b> Status af MC ikke lig med 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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message</li> <li>- Switch the machine off and on</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
330-004D	<p><b>Error message</b> CC%2 status ikke lig med 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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message</li> <li>- Switch the machine off and on</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the software version</li> </ul>
330-004E	<p><b>Error message</b> MC amplitude for høj %2</p> <p><b>Cause of error</b> The amplitude of the encoder signals is too large, or the signal for contamination is active.</p> <p><b>Error correction</b> Test the amplitude of the encoder signal.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-004F	<p><b>Error message</b> CC amplitude for høj %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The amplitude of the encoder signal is too high or the signal for contamination is active.</li> <li>- Incorrect adjustment between head and encoder, air gap too small (exposed encoders)</li> <li>- Excessive supply voltage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the amplitude of the encoder signal</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0050	<p><b>Error message</b> MC amplitude for lav %2</p> <p><b>Cause of error</b> The amplitude of the encoder signals is too small, or the signal for contamination is active.</p> <p><b>Error correction</b> Test the amplitude of the encoder signal.</p>
330-0051	<p><b>Error message</b> CC amplitude for lav %2</p> <p><b>Cause of error</b> The amplitude of the encoder signals is too small, or the signal for contamination is active.</p> <p><b>Error correction</b> Test the amplitude of the encoder signal.</p>
330-0052	<p><b>Error message</b> MC frekvens for høj %2</p> <p><b>Cause of error</b> Ved et målesystemindgang blev den maksimale indgangs-frekvens overskredet.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forstyrrelse af signal af drejempleudstyr</li> <li>- Vibrationer i maskinen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller tilslutningen af omdr. måleudstyr</li> <li>- Kontroller indgangsfrekvens af måleudstyrssignal.</li> <li>- Fjern vibrationer</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0053	<p><b>Error message</b> CC frekvens for høj %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum input frequency was exceeded at an encoder input.</li> <li>- Noise on motor encoder signal</li> <li>- Vibrations on the machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check the motor encoder connection (ground connection)</li> <li>- Check the motor encoder</li> <li>- Check the encoder signal input frequency</li> <li>- Remove the vibrations</li> </ul>
330-0054	<p><b>Error message</b> MC omdrejninger større 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 omdr. større end 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: Dødmandstaster mask. trykket</p> <p><b>Cause of error</b> The permissive button of the tool changer was pressed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the permissive buttons.</li> <li>- Contact your service agency.</li> </ul>
330-0057	<p><b>Error message</b> CC%2 SH1=0</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
330-0058	<b>Error message</b> CC%2 SH1=1 <b>Cause of error</b> - Hardware error - Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency
330-0059	<b>Error message</b> Ingen sikkerheds hardware <b>Cause of error</b> Hardware components not compatible with safety software. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
330-005A	<b>Error message</b> MC ingen lager til rådighed <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency
330-005B	<b>Error message</b> MC sikkerhedsdøre er åbne <b>Cause of error</b> Safety doors are open. <b>Error correction</b> Close the safety doors.
330-005C	<b>Error message</b> MC utestet %2 startet <b>Cause of error</b> The axis was not yet tested. <b>Error correction</b> Test the axis.
330-005E	<b>Error message</b> Intern software-fejl <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency.

Fejlnummer	Beskrivelse
330-005F	<p><b>Error message</b> FS-hardware brugt uden FS-software!</p> <p><b>Cause of error</b> The safety hardware cannot be installed without safety software!</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0060	<p><b>Error message</b> FS-fejl i konfiguration</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 bremsetest ikke gennemført</p> <p><b>Cause of error</b> The brake test was started, but no end was received within 10 seconds from the CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0065	<p><b>Error message</b> MC kommando %1 ikke kvitteret</p> <p><b>Cause of error</b> Command was not acknowledged by the Main Computing Unit (MC) within 400 ms.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0066	<p><b>Error message</b> MC PWM udgang er ikke tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
330-0067	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout udgavesammenligning</p> <p><b>Cause of error</b> The CC does not send a version number (safe stop 0) within 2 s.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0068	<p><b>Error message</b> MC forkert antal FS-CC</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Exchange the software</p>
330-0069	<p><b>Error message</b> MC S checksum error</p> <p><b>Cause of error</b> - Checksum error due to faulty data - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-006A	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout SMP check sum</p> <p><b>Cause of error</b> The CC does not find an SMP checksum (safe stop 0) within 2 s. - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-006B	<p><b>Error message</b> MC SOM 2 kun en akse tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Two or more axes are to be moved simultaneously in the SOM 2 operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> Only one axis may be moved at a time in SOM 2.</p>
330-006C	<p><b>Error message</b> MC ophør +24V på bremseledning</p> <p><b>Cause of error</b> There is a short circuit with 24 V on the brake line A of the MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Check brake channel A - Inform your service agency</p>
330-006D	<p><b>Error message</b> 0V mangler på bremsekanal 1 MC %2</p> <p><b>Cause of error</b> There is a short circuit with 0 V on the brake line A of the MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Check brake channel A - Inform your service agency</p>
330-006E	<p><b>Error message</b> Tryk MC SOM 4 dødmandstaster</p> <p><b>Cause of error</b> In the SOM 4 mode of operation, the permissive key was not pressed within the time defined in MP529.</p> <p><b>Error correction</b> Press the permissive key.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-006F	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 ikke frigivet</p> <p><b>Cause of error</b> The operating mode BA4 is addressed through the keylock switch and is still not enabled over the configuration datum "permitSom4".</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency - Enable the operating mode through the configuration datum "permitSom4"</p>
330-0070	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> 1. Key switch is not on SOM 1.</p> <p><b>Error correction</b> 1. Turn the key switch to SOM 1.</p>
330-0071	<p><b>Error message</b> MC driftsart ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> Wiring error at the SG inputs BA2.x, BA3.x and BA4.x.</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency. - Check the wiring.</p>
330-0073	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout ved strømmåling</p> <p><b>Cause of error</b> During the switch-off test the CC performs a current measurement started by the MC. If there is no reaction after max. 2 s, it results in a Stop0 reaction.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
330-0074	<p><b>Error message</b> MC: Forkert S-aksegruppe</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0075	<p><b>Error message</b> MC bremsetest ikke aktiveret</p> <p><b>Cause of error</b> - Move the axis to a safe position before power-off - Brake test was not commanded by the MC</p> <p><b>Error correction</b> - Software error - Inform your service agency</p>
330-0076	<p><b>Error message</b> CC: Beskyttelsesdøre er åbne</p> <p><b>Cause of error</b> One or more protective doors (A/S/T) of the CC are open.</p> <p><b>Error correction</b> - Close the door(s) or check the wiring - Inform your service agency</p>
330-0077	<p><b>Error message</b> CHECK-SUM FEJL A</p> <p><b>Cause of error</b> The CRC sum of the EPROMs IC-P1 and IC-P2 is incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
330-0078	<p><b>Error message</b> MC bevægelses-overvågning %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Defective hardware - Spindle cannot be controlled</p> <p><b>Error correction</b> - Adjust the spindle - Exchange the hardware - Inform your service agency</p>
330-0079	<p><b>Error message</b> MC fejl i opbremsnings proces %2</p> <p><b>Cause of error</b> Aksen kan ikke reguleres. dv/dt-overvågningen er behandlet.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller maskinparameter CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Synkroniser akser - Skift Hardware - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-007A	<p><b>Error message</b> CC: Maskintaste trykket</p> <p><b>Cause of error</b> One or more machine keys that are connected with "MT" (machine key) are active on the CC side.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Release the key(s) or check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-007B	<p><b>Error message</b> MC: Dødmandstaste MB trykket</p> <p><b>Cause of error</b> Machine-key permissive key is depressed on the MC side.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Release the key or check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-007C	<p><b>Error message</b> CC: Dødmandstaste MB trykket</p> <p><b>Cause of error</b> Machine-key permissive key is depressed on the CC side.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Release the key or check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-007D	<p><b>Error message</b> CC: Dødmandstaste VRK.M trykket</p> <p><b>Cause of error</b> Tool changer permissive key is active on CC side.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Release the key or check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-007E	<p><b>Error message</b> MC inverter RDY=0 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Although SH1B.x=1, RDY.x=0</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware error</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-007F	<p><b>Error message</b> MC inverter RDY=1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Although SH1B.x=0, RDY.x=1</p> <p><b>Error correction</b> - Hardware error - Inform your service agency</p>
330-0080	<p><b>Error message</b> MC 1st overskridelse af endekontakt %2+</p> <p><b>Cause of error</b> The safety limit switch was tripped for the first time.</p> <p><b>Error correction</b> - Press "machine on" to cancel the error message and move to the limit switch range.</p>
330-0081	<p><b>Error message</b> MC 1st overskridelse af endekontakt %2-</p> <p><b>Cause of error</b> The safety limit switch was tripped for the first time.</p> <p><b>Error correction</b> - Press "machine on" to cancel the error message and move to the limit switch range.</p>
330-0082	<p><b>Error message</b> MC Soll-Akt.værdi afvigelse for stor %2</p> <p><b>Cause of error</b> The following error of a moving axis is greater than the value specified in the configuration datum positionDiffRun.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the contouring feed rate, increase the rotational speed. - Remove any possible sources of vibration. - Inform your service agency if the error occurs frequently.</p>
330-0083	<p><b>Error message</b> MC S-softwarefejl %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
330-0084	<p><b>Error message</b> MC start test af udkoblingskanaler ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b> The start test of the cutout channels was commanded through the PLC, although the machine-on input is inactive.</p> <p><b>Error correction</b> - Error in PLC program - Inform your service agency</p>
330-0085	<p><b>Error message</b> CC: Dødmandstaste håndhj trykket</p> <p><b>Cause of error</b> The permissive button of the handwheel on the CC side was pressed. An incorrect handwheel was selected by CfgHandwheel-&gt;type.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the permissive button - Set the configuration datum properly - Inform your service agency</p>
330-0086	<p><b>Error message</b> Nød-stop SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Stop reaction for emergency stop (SS1) released by the SPLC program</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
330-0087	<p><b>Error message</b> Fatal fejl SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Stop reaction for fatal error (SS1) released by the SPLC program</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
330-0088	<p><b>Error message</b> MC dødmandstaste trykket</p> <p><b>Cause of error</b> Permissive button of machine operating panel or handwheel is depressed.</p> <p><b>Error correction</b> - Release permissive button - Check inputs</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0089	<p><b>Error message</b> CC dødmændstaste trykket</p> <p><b>Cause of error</b> Permissive button of machine operating panel or handwheel is depressed.</p> <p><b>Error correction</b> - Release permissive button - Check inputs</p>
330-008A	<p><b>Error message</b> CC%2 konverter akser RDY=0 (sikkerhedsrelæ)</p> <p><b>Cause of error</b> Safety relay for axes (K1) has a short circuit to 0 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the hardware.</p>
330-008B	<p><b>Error message</b> CC%2 konverter akser RDY=1 (sikkerhedsrelæ)</p> <p><b>Cause of error</b> Safety relay for axes (K1) has a short circuit to +24 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the hardware.</p>
330-008C	<p><b>Error message</b> MC tidsoverskridelse ved bremsning (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>
330-008D	<p><b>Error message</b> MC vejoverskridelse med SS2 %2</p> <p><b>Cause of error</b> When braking at a contour (SS2), the maximum permissible path in the safety-related machine parameter distLimitStop2 was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entry in distLimitStop2 - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>330-008E</b>	<p><b>Error message</b> MC skift fra SOM_2/SOM_3 til SOM_4 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-related mode of operation SOM_1 not selected</li> <li>- E.g. keylock switch 1 not in SOM_1 position</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select safety-related mode of operation SOM_1</li> <li>- E.g. keylock switch 1 in SOM_1 position</li> </ul>
<b>330-008F</b>	<p><b>Error message</b> MC skift fra SOM_4 til SOM_2/SOM_3 ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-related mode of operation SOM_1 not selected</li> <li>- E.g. keylock switch 1 not in SOM_1 position</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select safety-related mode of operation SOM_1</li> <li>- E.g. keylock switch 1 in SOM_1 position</li> </ul>
<b>330-0090</b>	<p><b>Error message</b> MC SPLC kræver ugyldig stop-reaktion</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC demands an invalid stop reaction (SS0, SS1, SS1F or SS2) for an axis/spindle group</li> <li>- Error in SPLC program</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-0091</b>	<p><b>Error message</b> MC SPLC kræver ugyldig sikkerhedsfunktion</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC demands an invalid safety function (SLI, SLS, STO, SOS or AUTO) for an axis/spindle group</li> <li>- Error in SPLC program</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-0092</b>	<p><b>Error message</b> Deaktivering af MC bremse ikke mulig %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drive was switched on although the STO (Safe Torque Off) safety function for the axis or spindle is still active.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0093	<p><b>Error message</b> MC systemtakt MC ulig SKERN MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC does not increase the internal watchdog counter value</li> <li>- There is an MC hardware defect or internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0094	<p><b>Error message</b> MC systemtakt MC ulig SPLC MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC does not get any messages from the SPLC MC</li> <li>- There is an SPLC MC hardware defect or internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0095	<p><b>Error message</b> MC systemtakt MC ulig SPLC CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC does not get any messages from the SPLC CC</li> <li>- There is an SPLC CC hardware defect or internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0096	<p><b>Error message</b> MC fejl ved krydssammenligning: %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A cross comparison between safety-related data of the MC and the CC reports errors</li> <li>- Data of the programming interface SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) are different on the MC and CC</li> <li>- Data of the programming interface SPlcApiToSaftey (PP_xxx) are different on the MC and CC</li> <li>- Hardware defective- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-0097	<p><b>Error message</b> MC Sikker udgang ulig: %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cross comparison of a read-back output reports errors</li> <li>- Hardware defective</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0098	<p><b>Error message</b> MC +3,3V udenfor tolerance</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The internal +3.3-V power supply of the MC is outside the permissible tolerance range.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange defective hardware (MC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-0099	<p><b>Error message</b> MC +3,3 V-PIC udenfor tolerance</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The internal +3.3-V PIC power supply of the MC is outside the permissible tolerance range.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange defective hardware (MC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-009A	<p><b>Error message</b> MC +12V udenfor tolerance</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The internal +12-V power supply of the MC is outside the permissible tolerance range.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange defective hardware (MC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-009B	<p><b>Error message</b> MC blæser-omdr.tal 1 for lavt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal fan 1 of the MC is below the permissible tolerance range (too slow).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exchange defective hardware (MC)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-009C	<p><b>Error message</b> MC blæser-omdr.tal 2 for lavt</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal fan 2 of the MC is below the permissible tolerance range (too slow).</p> <p><b>Error correction</b> - Exchange defective hardware (MC) - Inform your service agency</p>
330-009D	<p><b>Error message</b> MC blæser ikke genkendt</p> <p><b>Cause of error</b> - Hardware (MC) defective</p> <p><b>Error correction</b> - Exchange defective hardware (MC) - Inform your service agency</p>
330-009E	<p><b>Error message</b> MC forkert Akt.-værdi-registrering %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> The encoder reports an internal error in the actual value acquisition</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
330-00A0	<p><b>Error message</b> MC akse %2 i regulering</p> <p><b>Cause of error</b> - The SPLC program requests the STO safety function, although the axis is still in servo control - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
330-00A1	<p><b>Error message</b> MC spindel %2 i regulering</p> <p><b>Cause of error</b> - The SPLC program requests the STO safety function, although the spindle is still in servo control - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00A2	<p><b>Error message</b> MC Soll-Akt.-værdi-afvigelse af omdr.tallet for stor %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The safety function "comparison of actual to nominal speed values" reports an error</li> <li>- The maximum permissible deviation between the actual and nominal speed value (speedDiffNom) exceeded the permissible time in the safety related machine parameter timeToleranceSpeed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries in the safety-related machine parameters speedDiffNom and timeToleranceSpeed in CfgAxisSafety</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00A3	<p><b>Error message</b> MC fejlagtige data fra SPLC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Data transfer error</li> <li>- CRC checksum error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00A4	<p><b>Error message</b> MC S-status reaktion aktiv: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error:</li> <li>-STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out</li> <li>-SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB machine operating panel has timed out</li> <li>-SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out</li> <li>-PF.BOARD: The internal voltage monitoring of the HSCI components has detected a faulty operating voltage</li> <li>-REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of the HSCI components has detected a fault</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00A5	<p><b>Error message</b> MC -SMC.A.WD=0</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00A6	<p><b>Error message</b> Indlæse MC SMC-autotestsoftware</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Unsafe test software loaded for acceptance tests</li> <li>- Caution: Safety functions have been partly deactivated!</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00A7	<p><b>Error message</b> MC tidsoverskridelse ved bremsning (SS2) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The maximum permissible time for a controlled stop (SS2 – braking on the contour) was exceeded</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the parameter values: timeLimitStop2: Default time for bringing axes to a controlled standstill for SS2 reaction</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00A8	<p><b>Error message</b> Kontrolsum for sikring af maskin-parameter ugyldig</p> <p><b>Cause of error</b> For mindst én af de følgende konfigurationer eksisterer ingen gemt check-sum eller en af check-summene er ugyldig:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sikre konfigurationsdata</li> <li>- hardware-konfiguration</li> <li>- konfiguration af målesystemet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indførsler af sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>



Fejlnummer	Beskrivelse
330-00A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolsum for sikring af maskin-parameter ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- internt gemte checksummer af sikre maskin-parametre stemmer ikke overens med den nye beregnede checksum.</li> <li>- en eller flere sikre maskin-parametre er blevet ændret.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollere indførsler af sikre maskin-parametre</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>
330-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolsum for hardware-konfigurering ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- internt gemte checksummer i hardware-konfigurationen af HSCI-systemet stemmer ikke overens med den nye beregnede checksum.</li> <li>- HSCI-komponenten blev udskiftet, fjernet eller indføjet påny</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- hardware-konfiguration kontrolleres og eventuelt korrigeres</li> <li>- ved ændret konfiguration skal ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>
330-00AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolsum for måleudstys-konfigurering ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- internt gemte checksummer af konfigurationen af målesystemet stemmer ikke overens med den nye beregnede checksum.</li> <li>- målesystem blev udskiftet, fjernet eller indføjet påny</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- konfiguration af målesystem kontrolleres og eventuelt korrigeres</li> <li>- ved ændret konfiguration skal ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00AC	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolsum for sikring af maskin-parameter ændret</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indførsel af sikret maskin-parameter ændret</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontrollere indførsler af sikre maskin-parametre</li> <li>- styring ud- og igen indkoble</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>
330-00AD	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt afvigelse i sikre maskin-parametre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sikker maskin-parameter afviser mellem de enkelte parameterblokke</p> <p>en sikker akse. Dette er ikke tilladt.</p> <p>Værdierne skal i alle parameterblokke stemme overens med en akse:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- målesystem-indgang</li> <li>- PWM udgang:</li> <li>- målesystem-opløsning pr. vej</li> <li>- tælleretning</li> <li>- stregtal</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indførsler af sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- styring ud- og igen indkoble</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00AE	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig indførsel i sikre maskin-parametre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurationsdato CfgAxisSafety indeholder i en af de følgende sikre maskin-parametre ugyldige værdier:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- positionmatch Den angivne position eller værdi er ugyldig</li> <li>- positionDiffRef Den angivne afvigelse eller værdi er ugyldig</li> <li>- speedLimitSom2 Den angivne hastighed eller værdi er ugyldig</li> <li>- axisGroup Ugyldig aksegruppe, for mange spindler, for mange akser eller akse er konfigureret som spindel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indførsler af sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- styring ud- og igen indkoble</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>
330-00AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig indførsel i sikre maskin-parametre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurationsdatum CfgAxGroupSafety indeholder en sikker Maschinen-Parameter ugyldig værdi.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nummeret af aksegruppen i sikker maskinparameter "id" er ugyldig.</li> <li>- Aksegruppen er ikke af typen "SPINDLE", men i sikker maskin-parameter "brakeAfter" er en afhængighed fra mindst en anden aksegruppe betegnet.</li> <li>- Aksegruppen er ikke typen "SPINDLE", men i sikker maskin-parameter "idleState" er værdien "STO" indstillet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller indlæsning af sikker maskin-parameter og evt. korriger</li> <li>- Ud-og indkoble styringen</li> <li>- Ved ændret værdi sikker maskin-parameter er ændringen ved indlæsning af maskinproducent password for overførsel.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig indførsel i sikre maskin-parametre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den sikre maskin-parameter cfgSafety indeholder ugyldige værdier.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indførsler af sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- styring ud- og igen indkoble</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>
330-00B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig indførsel i sikre maskin-parametre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurationen af den sikre maskin-parameter er ugyldig. Følgende årsager er mulig:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ugyldig eller ingen målesystem-indgang (omdr.tal- eller positions-målesystem) konfigureret</li> <li>- ugyldig eller ingen PWM-udgang konfigureret</li> <li>- ugyldig tilordning af akser/spindler til styrings-basisprintkort</li> <li>- ugyldig tilordning af PWM-udgang og målesystem-indgang (omdr.tal- eller positions-målesystem) til styrings-basisprintkort</li> <li>- konfiguration mellem PWM-udgang og målesystem-indgang (omdr.tal- eller positions-målesystem) er ugyldig</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfiguration i de sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- styring ud- og igen indkoble</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>330-00B2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Afvigelser i sikre maskin-parametre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sikker maskin-parameter afviser mellem de enkelte parameterblokke  en sikker akse. Dette er ikke tilladt.  Værdierne skal i alle parameterblokke stemme overens med en akse:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- målesystem-indgang</li> <li>- PWM udgang:</li> <li>- målesystem-opløsning pr. vej</li> <li>- tælleretning</li> <li>- stregtal</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- indførsler af sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- styring ud- og igen indkoble</li> <li>- ved ændrede værdier af sikre maskin-parametre kan ændringerne overtages ved indlæsning af fabrikant-password'et.</li> </ul> <p>I tilslutning hertil skal der gennemføres en relevant overtagelsestest.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontakt service</li> </ul>
<b>330-00B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC selvtest %s ikke udløst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>I selvtesten for sikkerhed blev en fejl konstateret. Af testårsager skal et bestemt signal fastlægges og dette er ikke blevet udløst af den angivne HSCI-komponent.</p> <p>Fejlmeldingen indeholder følgende informationer:  MC selvtest STEST_&lt;signal&gt;, STESTDEV_&lt;HSCI-komponent&gt;, &lt;HSCI-adresse&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signalet der skal fastlægges er angivet under STEST_</li> <li>- HSCI-komponenten, som signalet ikke har fastlagt er angivet under STESTDEV_</li> <li>- Det angivne tal i fejlmeldingen svarer til HSCI-adressen for den ramte HSCI-komponent</li> </ul> <p>Mulige fejlårsager:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI-komponent defekt</li> <li>- Fortrådning forkert</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- defekte HSCI-komponenter udskiftes</li> <li>- Kontrollér fortrådning</li> <li>- kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00B4	<p><b>Error message</b> MC selvtest %i ikke genkendt</p> <p><b>Cause of error</b> I selvtesten for sikkerhed blev en fejl konstateret. Af testårsager blev et bestemt signal fastlagt og dette er ikke blevet genkendt af den angivne HSCI-komponent. Fejlmeldingen indeholder følgende informationer: MC selvtest STEST_&lt;signal&gt;, STESTDEV_&lt;HSCI-komponent&gt;, &lt;HSCI-adresse&gt; - Det fastlagte signal er angivet under STEST_ - HSCI-komponenten, som det fastlagte signal ikke genkendte er angivet under STESTDEV_ - Det angivne tal i fejlmeldingen svarer til HSCI-adressen for den ramte HSCI-komponent Mulige fejlårsager: - HSCI-komponent defekt - Fortrådning forkert</p> <p><b>Error correction</b> - defekte HSCI-komponenter udskiftes - Kontrollér fortrådning - kontakt service</p>
330-00B5	<p><b>Error message</b> MC Forkert kommando fra MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
330-00B6	<p><b>Error message</b> MC ugyldig driftsart fra SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Error in SPLC program - SPLC requests an invalid operating mode The valid modes are SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Check the SPLC program - Inform your service agency</p>
330-00B7	<p><b>Error message</b> MC bremsestyring defekt %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Inverter defective - Incorrect wiring of the braking control (short circuit to 0 V, short circuit to 24 V)</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00B8	<p><b>Error message</b></p> <p>MC bremsestyring defekt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inverter defective</li> <li>- Incorrect wiring of the braking control (short circuit to 0 V, short circuit to 24 V)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00B9	<p><b>Error message</b></p> <p>MC fejl i udkoblingskanal STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Testen udkoblingskanaler har fastslået en fejl: Den aksespecifikke impulsledning for effektdelen over A-kanalen er defekt. Udkoblingssignal: STO.A.P.x Udkoblingskanal: STO.Ax Tilbage meldingssignalet for denne udkoblingskanal har den forkerte tilstand, dvs. med</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH-konverter: Effektdelen melder "Beredskab" (RDY.x=1), skønt "ingen beredskab" (RDY.x=0) bliver forventet.</li> <li>- DRIVE-CLiQ-konverter: Tilhørende diagnosesignal er "1", skønt "0" er forventet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér fortrådning (PWM-kabel)</li> <li>- Hardwarefejl (effektdel, styrings-enhed)</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
330-00BA	<p><b>Error message</b></p> <p>MC fejl i udkoblingskanal STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Testen udkoblingskanaler har fastslået en fejl: Den aksespecifikke impulsfrigivelse for effektdelen over A-kanalen er defekt. Udkoblingssignal: STO.A.P.x Udkoblingskanal: STO.Ax Tilbage meldingssignalet for denne udkoblingskanal har den forkerte tilstand, dvs. med</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH-konverter: Effektdelen melder "Ingen beredskab" (RDY.x=0), skønt "beredskab" (RDY.x=1) bliver forventet.</li> <li>- DRIVE-CLiQ-konverter: Tilhørende diagnosesignal er "0", skønt "1" er forventet.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollér fortrådning (PWM-kabel)</li> <li>- Hardwarefejl (effektdel, styrings-enhed)</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<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>



Fejlnummer	Beskrivelse
<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.</p> <p>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.</p> <p>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>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Selv-test krævet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den maksimale intervalltid for selv-test er overskredet</li> <li>- For den fortsatte drift af maskinen for åbne sikkerhedsdører, skal en selv-test være gennemført</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Start selv-test</li> <li>- Ved lukning af sikkerhedsdører kan der kviteres for fejlmeddelelse og maskinen kan arbejde videre</li> <li>- Ved åbne sikkerhedsdører eller inden du åbner sikkerhedsdørene skal selv-testen være startet for at maskinen kan arbejde videre</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
330-00C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Det er ikke muligt at MC indkobler Drives: NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC-Interfacesignal NN_GenSafe = 0. Derfor er det ikke muligt at indkoble motor.</li> <li>- SPLC-program sætter ikke Interfacesignal.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kontroller SPLC-program.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
330-00C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved aktivering af FS-konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivering af en anden FS-konfiguration blev afbrudt, da CRC-Checksummen for FS-Datablok ikke stemte overens.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sæt status "Fjernet" tilbage fra den sidst ændrede FS-datablok</li> <li>- Sæt den sidste gennemførte ændring manuelt tilbage</li> <li>- Indspil en gyldig Backup på maskinen</li> <li>- kontaktkundeservice</li> </ul>
330-00C3	<p><b>Error message</b></p> <p>FS-konfigurationsfejl: Maskin-ID'er stemmer ikke overens</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivering af en anden FS-konfiguration blev afbrudt, da den indlæste maskin-ID af FS-konfigurationen ikke stemte overens.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller maskin-ID'ens FS-konfiguration</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Det maksimale antal FS_datablokke er opnået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivering af en anden FS-konfiguration blev afbrudt, da det maksimale antal tilladte forskellige FS-datablokke blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Slet ikke benyttede FS-Datablokke</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
330-00C5	<p><b>Error message</b></p> <p>Det maksimale antal FS_konfigurationer er opnået</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivering af en anden FS-konfiguration blev afbrudt, da det maksimale antal tilladte forskellige FS-datablokke blev overskredet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Slet ikke benyttede FS-Datablokke</li> <li>- informer kundeservice</li> </ul>
330-00C6	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Håndhjulsbetjening kun en akse tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Det bliver i driftsart „El. Håndhjul“ flyttet mere en én akse.</li> <li>- Samtidig bevægelse af flere akser er ikke tilladt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bevæg kun en akse i driftaten Håndhjul.</li> <li>- indførsler af sikre maskin-parametre kontrolleres og korrigeres eventuelt</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
330-00C7	<p><b>Error message</b></p> <p>En fatal rekonfiguration blev udløst</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Omkonfigurationen for Funtional Safety FS er mislykket.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Status "Fjernet" af alle konfigurationer og datablokke for Funktional Safety blev tilbageført.</li> <li>- Sammenlignings-data bliver slettet.</li> <li>- Installer den fuldstændige Backup af maskinen.</li> <li>- Kontakt service.</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Accept under konfigurations afvikling ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- En test af datablokken eller konfigurationen blev gennemført under en FS-Konfigurationsproces. Dette er ikke tilladt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Udfør testen igen, når konfigurationsprocessen er afsluttet.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
330-00C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl ved aktivering af FS-konfiguration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En af følgende sikrede maskin-parameter blev efter start af selvtest ændre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tid til næste selvtest</li> </ul> <p>Tidsovervågning for bremsetest</p> <p>Disse maskin-parameter bør kun ændres før start af selvtest af sikkerhed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilbagefør igen ændringen i den aktuelle maskin-parameter</li> <li>- Start styringen på ny.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
330-00CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Aksegruppespecifikke beskyttelsesdøre åbnet (MC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Beskyttelsesdør for aksegruppe åben</li> <li>- For at kunne gennemfører en selvtest eller en bremsetest af en akse, skal beskyttelsesdøre for de berørte aksegrupper være lukket</li> </ul> <p>Yderlige årsager kan være:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i ledninger til beskyttelsesdøre</li> <li>- Beskyttelsesdørkontakt defekt</li> <li>- SPLC-Interfacesignal PP_AxGrpStateReq ulig S_STATE_AUTO [10]</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Luk aksespecifikke beskyttelsesdøre for at kunne gennemfører en sikkerheds selvtest eller bremsetest</li> </ul> <p>Eventuel yderligere foranstaltninger:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller ledninger til sikkerhedsdørkontakt</li> <li>- Kontroller dørkontakt</li> <li>- Kontroller SPLC-program</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00CB	<p><b>Error message</b> Aksegruppespecifikke beskyttelsesdøre åbnet (CC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Beskyttelsesdør er åben</li> <li>- For at kunne gennemfører en selvtest eller en bremsetest af en akse, skal beskyttelsesdør(e) for de berørte aksegrupper være lukket</li> </ul> <p>Yderlige årsager kan være:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fejl i ledninger til beskyttelsesdøre</li> <li>- Beskyttelsesdørkontakt defekt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Luk akse-specifikke beskyttelsesdør(e) for at kunne gennemfører en sikkerheds selvtest eller bremsetest</li> </ul> <p>Eventuel yderligere foranstaltninger:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller ledninger til sikkerhedsdørkontakt</li> <li>- Kontroller dørkontakt</li> <li>- Kontroller SPLC-program</li> <li>- Informer kundeservice</li> </ul>
330-00CC	<p><b>Error message</b> Tiden til næste bremsetest er ugyldig for en akse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tid større end 0 konfigureret for en ikke sikret akse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For en akse som ikke er overvåget af Funktional Sikkerhed FS, er det kun tilladt at indgive tidsværdien 0.</li> </ul>
330-00DE	<p><b>Error message</b> Idriftsættelse-funktion for FS aktiv</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Idriftsættelse støttefunktioner for funktionel sikkerhed FS aktiv:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der er ingen begrænsning for hastigheden ved en NC-software</li> <li>- Der kan muligvis opstå uventede bevægelser hhv. farlige situationer</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maskine må kun betjenes af skolet personale</li> <li>- Betjen kun maskinen med forhøjet forsigtighed</li> <li>- Disse funktioner bør kun aktiveres for idriftsættelse-grunde</li> <li>- Deaktiver disse funktioner før levering af maskinen</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00E7	<p><b>Error message</b></p> <p>FS-datablokke kan ikke fjernes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der eksisterer mindst to FS-datablokke med samme ID i forskellige parameterblokke og mindst en sikker Parameter SMP har i begge Parameterblokke en uens værdi.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Værdi af sikker Parameter SMP sammenlignes og tilpasses mellem Datablok og Parameterblok .</li> <li>- For at undgå sådanne fejl, anbefaler HEIDENHAIN at anvende dertil funktionen „KeySynonym“.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
330-00E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Selvtest nødvendig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maksimal tilladte intervaltid for selvtest overskredet</li> <li>- For videre drift af maskinen skal selvtesten gennemføres med åbne beskyttelsesdører</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Start selvtest</li> </ul>
330-00EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivering af automatisk ændringsmodul ikke mulig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En FS-rekonfiguration er endnu ikke afsluttet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vent til forløbet af FS-rekonfigurationen er fuldstændig færdig og forsøg efterfølgende påny.</p>
330-00EC	<p><b>Error message</b></p> <p>MC: S-Status Reaktion aktiv: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved ne intern Hard- eller Softwarefejl blev en fejlbit sat i S-Status:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC en kontroller CC er faldet ud</li> <li>-SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP eller WD.B.SMOP et maskinbetjeningsfelt MB/TE er faldet ud</li> <li>-SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL eller WD.B.SPL en PLB er faldet ud</li> <li>-PF.BOARD: Den interne spændingsovervågning af en HSCI-Komponent har fastslået en fejlbehæftet forsyningsspænding</li> <li>-REQ.SS2: Den interne Temperatur- hhv. luftovervågning af en HSCI-Komponent har registreret en fejl</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generer en servicefil</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
<b>330-00ED</b>	<p><b>Error message</b> MC fejl udstyrsspecifik evaluering CC %2 / %3 fejl %1</p> <p><b>Cause of error</b> The CC controller unit reports a device-specific error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
<b>330-00EE</b>	<p><b>Error message</b> SKERN-MC: Single-Event-Upset-Fehler (SEU) blev bestemt</p> <p><b>Cause of error</b> - Intern Software-Fejl - Mulig sporadisk fejl ved EMV-indstråling</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styring - Kontroller skærmning hhv. skærmforbindelse af udstyr - Mulig EMV-kilde afskærmes eller fjernes - Kontakt kundeservice</p>
<b>330-00EF</b>	<p><b>Error message</b> SMC-fejl i konfigurationsdata %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurationsparameter stemmer ikke overens med forventet værdi.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollere og evt. korrigerer maskinparameter</p>
<b>330-00F0</b>	<p><b>Error message</b> Kontrol af akser i forskellige aksegrupper</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt samtidig at kontrollerer akser fra forskellige aksegrupper.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller konfiguration: Aksen, som er koblet i en starren Gantry-forbindelse, skal hører til samme aksegruppe - Frakoble en dynamisk Gantry-forbindelse til test - Evt. Kontakt maskinproducenten</p>
<b>330-00F1</b>	<p><b>Error message</b> Rekonfiguration under akse-kontrol</p> <p><b>Cause of error</b> En omkonfiguration af sikre maskinparametre opstod under kontrol af akser. Testen blev derfor afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b> - Gentag akse-kontrol - Kontakt maskinproducenten, hvis problemet fortsætter</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00F2	<p><b>Error message</b> Kontrol af en ekstern overvåget akse</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at teste en ekstern overvåget akse. Styringen kan kun test intern overvågede akser.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller Parameter CfgAxParSafety/encoderForSafety - Kontakt kundeservice</p>
330-00F3	<p><b>Error message</b> Mangler accept tast ved kontrol</p> <p><b>Cause of error</b> De har ved test af akse ikke trykket accept tasten indenfor styringens angivende tidsgrænse.</p> <p><b>Error correction</b> Gentag akse-test.</p>
330-00F4	<p><b>Error message</b> Kontrol under fatal fejl</p> <p><b>Cause of error</b> De har forsøgt at kontrollere en akse, mens Funktionel Sikkerhed befandt sig i en fatal fejltilstand.</p> <p><b>Error correction</b> - Genstart styringen - Evt. Kontakt kundeservice</p>
330-00F5	<p><b>Error message</b> Akse ikke i testposition</p> <p><b>Cause of error</b> - Aksen som skal testes står ikke i testpositionen (sikker Maskinparameter positionMatch i CfgAxisSafety) - Aksen er for langt væk fra testpositionen (sikker Maskinparameter positionDiffRef i CfgAxisSafety)</p> <p><b>Error correction</b> - Kvitter fejlmelding med CE og kørsel i testposition - Kontroller efterfølgende aksen Kommer meldingen selvom aksen står på den korrekte position: - I tilfælde af Gantry-forbundne er en anden akse end den kontrollerede muligvis ikke på position. Slet evt. Gantry-forbindelse til test. - Kontroller konfiguration af aksens kørselsretning og korri-ger evt. (Maskinparameter signCorrActualVal, signCorrNominalVal eller indlæs i motortabellens kolonne DIR ) - Kontakt maskinproducenten</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
330-00F6	<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; speedPosComp-type 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>
330-00F7	<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>
330-00F8	<p><b>Error message</b></p> <p>Internal software error</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Conclude checking of the first axis before checking another axis</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
330-00F9	<p><b>Error message</b></p> <p>Checking of axes of different axis groups</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group</li> <li>- Inform your machine manufacturer</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
330-00FA	<p><b>Error message</b> CC-Fejl ved kontrol af akse</p> <p><b>Cause of error</b> Der opstod en fejl på styreenheden CC ved kontrol af akser.</p> <p><b>Error correction</b> Vær opmærksom på yderligere fejlmeddelelse fra styreenheden CC</p>
330-00FB	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl SMC</p> <p><b>Cause of error</b> Der er opstået en intern softwarefejl i funktionssikkerheden.</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>
400-071F	<p><b>Error message</b> TAST UDEN FUNKTION</p> <p><b>Cause of error</b> In this context the key has no function.</p> <p><b>Error correction</b></p>
400-0720	<p><b>Error message</b> AKTUEL BLOK IKKE VALGT</p> <p><b>Cause of error</b> After an interruption in the program run, the control cannot resume program run from the present cursor location.</p> <p><b>Error correction</b> Select the desired location for resuming the program with "GOTO" + block number, or with the mid-program startup function.</p>
400-073E	<p><b>Error message</b> Parameter ikke fundet %1</p> <p><b>Cause of error</b> A value could not be read from the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data.</p>
400-075F	<p><b>Error message</b> Fejl under læsning modeldata fra %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error while reading the model data.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the faulty file and make a new one.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
400-0760	<p><b>Error message</b> Fejl under skrivning af modeldata til %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error while writing the model data.</p> <p><b>Error correction</b> Check the memory capacity. Error in file system.</p>
400-0761	<p><b>Error message</b> Biblioteket '%1' kunne ikke anlægges.</p> <p><b>Cause of error</b> Directory could not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the memory capacity. Error in file system.</p>
400-0768	<p><b>Error message</b> Valget af %1 er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> The tool table tool.t is meant only for program run.</p> <p><b>Error correction</b> Select another tool table.</p>
400-0773	<p><b>Error message</b> Kan ikke skrive parameteren</p> <p><b>Cause of error</b> A configuration file might be write protected.</p> <p><b>Error correction</b></p>
400-0774	<p><b>Error message</b> Fejl i presettabel</p> <p><b>Cause of error</b> The preset table is faulty. Possible causes: - The preset table is write-protected or it does not exist. - Line 0 does not exist. - The is no line with ACTNO = 1.</p> <p><b>Error correction</b> - Please make the preset table or cancel the write protection - Enter the line 0 in the preset table - Set ACTNO in one line to zero</p>
400-0775	<p><b>Error message</b> Grafikmodel ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
400-0777	<b>Error message</b> Fejl under overførsels-kommando til PLC-server <b>Cause of error</b> Internal software error. <b>Error correction</b> Inform your service agency.
400-077F	<b>Error message</b> Filen er spærret og kan ikke åbnes <b>Cause of error</b> The file is now being saved in the editor. <b>Error correction</b> - After the saving process is complete, reselect the file. - The condition is indicated by the "Please wait" icon.
401-0001	<b>Error message</b> Message %1 kan ikke sendes <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
401-0002	<b>Error message</b> Applikationen kunne ikke initialiseres <b>Cause of error</b> Logon with the confiration server is not possible. Configura- tion of the programmable axes is contradictory. <b>Error correction</b> Check the configuration data and edit.
401-0003	<b>Error message</b> Ugyldig option %1 angivet <b>Cause of error</b> Internal software error <b>Error correction</b> Inform your service agency.
401-0004	<b>Error message</b> Filen %1 indeholder allerede et binært kodedt NC-program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
401-0005	<b>Error message</b> Filen %1 indeholder ikke et NC-program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0006	<b>Error message</b> Filen %1 indeholder allerede et krypteret NC program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0007	<b>Error message</b> Filen %1 indeholder data i et ukendt format <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0008	<b>Error message</b> Filen %2 vil blive overskrevet af filen %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0009	<b>Error message</b> Det specificerede drev %2 for filen %1 kan ikke erstattes <b>Cause of error</b> An NC program is to be installed on a drive other than 0:, R: or V:. <b>Error correction</b> Check and edit the configuration data for cycles and NC macros.
401-000A	<b>Error message</b> %2 filen blev konverteret ( %1 ) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-000B	<b>Error message</b> Filen %1 kunne ikke konverteres til filen %2 <b>Cause of error</b> Error during conversion of an NC program. The file could not be saved. <b>Error correction</b> Check the path name and write protection of the target file.

Fejlnummer	Beskrivelse
401-000C	<b>Error message</b> Filen %2 blev krypteret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-000D	<b>Error message</b> Installation af cyklus afsluttet <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-000E	<b>Error message</b> FEJL: <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-000F	<b>Error message</b> %2 filen var konverteret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0010	<b>Error message</b> %1 filen indeholder data i et ikke læsbart format <b>Cause of error</b> At an earlier time the program was converted to an unreadable format. No backup copy was made from which another conversion would be possible. <b>Error correction</b> Recopy the file with the source text of the program to the control and start the conversion again.
401-0011	<b>Error message</b> Filen %1 indeholder syntaktisk forkert NC blok %2. <b>Cause of error</b> The program uses an unknown cycle or axis, or contains other syntax errors. <b>Error correction</b> Copy the file with the corrected program source text to the control again and restart the conversion.

Fejlnummer	Beskrivelse
402-0001	<p><b>Error message</b> FK-programmering: Selvmodsigende indlæsning</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed contradictory data within a contour element or in different contour elements.</p> <p><b>Error correction</b> Check the entered data and modify it.</p>
402-0002	<p><b>Error message</b> FK-programmering: Udefineret startposition</p> <p><b>Cause of error</b> You did not define an unambiguous tool position before beginning an FK sequence.</p> <p><b>Error correction</b> Before beginning an FK sequence, program a positioning block with both coordinates of the working plane.</p>
402-0003	<p><b>Error message</b> FK-programmering: Ingen FPOL defineret</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed polar coordinates within an FK sequence without first defining the pole.</p> <p><b>Error correction</b> Use the FPOL function to program a pole.</p>
402-0004	<p><b>Error message</b> FK-programmering: FSELECT ikke tilladt.</p> <p><b>Cause of error</b> An FK sequence contains an FSELECT block although the contour is already clearly defined.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program: delete the corresponding FSELECT block.</p>
402-0005	<p><b>Error message</b> FK programmering: Kontour for kompleks</p> <p><b>Cause of error</b> The number of unresolvable FK blocks or the number of selectable alternative contours exceeds the permissible maximum value of 32 each.</p> <p><b>Error correction</b> Use FSELECT to resolve the FK sequence earlier, or enter additional data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
402-0006	<p><b>Error message</b> FK-programmering: Intern software-fejl</p> <p><b>Cause of error</b> The control software could not calculate the programmed contour, although it satisfies all formal requirements tested.</p> <p><b>Error correction</b> Try to program the desired contour in another way. If necessary, inform the service agency for you control.</p>
402-0007	<p><b>Error message</b> FK-programmering: Ikke tilladt koordinat</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed an illegal axis within an FK sequence.</p> <p><b>Error correction</b> Program only coordinates in the working plane that you defined using FPOL (default: XY plane).</p>
402-0008	<p><b>Error message</b> FK programmering: Indlæsning ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> You did not program all required data within an FK sequence. The following are illegal: only one coordinate in the FPOL block, only one coordinate of a auxiliary point (PD, P1, P2 or P3), PD auxiliary point without the distance DP or vice versa, FC/FCT circular arc without definition of a rotational direction (DR), the distance of a contour to a parallel line (DP) without the parallel line (PAR) or vice versa.</p> <p><b>Error correction</b> Add the missing data to the NC program.</p>
402-0009	<p><b>Error message</b> FK programmering: Ikke tilladt kørselsblok</p> <p><b>Cause of error</b> Within an unresolved FK sequence you programmed an illegal positioning block other than FK blocks, RND/CHF, APPR/DEP, and L blocks with motion components exclusively perpendicular to the FK plane.</p> <p><b>Error correction</b> First resolve the FK sequence completely or delete illegal positioning blocks. Geometry functions that are defined over the gray contouring keys and have coordinates in the working plane are illegal (exception: RND, CHF, APPR/DEP).</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
402-000A	<p><b>Error message</b></p> <p>FK programmering: Operation ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The following are illegal in open FK sequences: PGM END (program end), CYCL DEF 7-11 and 26 (coordinate transformations), TOOL CALL (tool change), and PGM CALL (program calls)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>First resolve the FK sequence or program the objectionable operation at another location in the program.</p>
402-000B	<p><b>Error message</b></p> <p>FK programmering: Ikke tilladt blok-henføring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>From an FK sequence, a block number is used to make reference to the end point or the end tangent of a block that either</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- does not exist</li> <li>- is too far away (&gt; 64 blocks below or &gt; 32 blocks above)</li> <li>- is not a positioning block</li> <li>- belongs to a category of positioning blocks which cannot be used for references (transitions, CC, FPOL, blocks containing only axis values or machine coordinates)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter a reference to another block, or do without the reference</p>
402-000C	<p><b>Error message</b></p> <p>FK-programmering: Indlæsning ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Add FK blocks as the end or edit them.</li> <li>* Add the missing data or NC blocks within the program.</li> </ul> <p>Note:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.)</li> <li>- 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.</li> </ul> <p>An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0009	<p><b>Error message</b> Støbegodsbearbejdningen er p.a. en intern fejl blevet afbrudt. Bearbejdningen er ikke mulig. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dataoverflow eller utilstrækkelig hukommelse!</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollér og korriger i givet fald færdigdelen!</p>
600-000A	<p><b>Error message</b> Råemnet blev defineret mindre end færdigdelen! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Fejl i definition af dele!</p> <p><b>Error correction</b> Definer delene på ny!</p>
600-000B	<p><b>Error message</b> Borspidsen er længere end boringen! Der bliver ikke forboret. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Muligvis er den indvendige kontur opstået ved en fejl i forbindelse med konturfremstilling af færdigdelen.</p> <p><b>Error correction</b> Kontrollér og korriger i givet fald færdigdelen!</p>
600-000C	<p><b>Error message</b> Der er ikke mere hukommelse fri. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Datamodulet er for lille, eller konturerne er for store!</p> <p><b>Error correction</b> Udform om muligt delen mere enkelt!</p>
600-000F	<p><b>Error message</b> Intern fejl - mere info i system-advarslen %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Der er intet af bearbejde eller der kan med disse forudsætninger ikke bearbejdes. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl i standardværdier!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer bearbejdning på ny!</p>
600-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>For denne bearbejdning står ingen automatikfunktion til rådighed! Venligst gennemfør bearbejdningen manuelt! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt en forkert hovedbearbejdning!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer hovedbearbejdning på ny!</p>
600-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Da "indspænding" ikke blev benyttet, bliver en udv.-indspænding med 15 mm indspændingslængde antaget. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Delen er ikke opspændt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Afbryd TURN PLUS, og foretag derefter opspænding!</p>
600-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Da ingen snitbegrænsning blev forudgivet, bliver denne lagt på enden af emnet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Angivelsen af snitbegrænsning bliver forladt uden data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Angiv opspænding eller værdier for snitbegrænsningen.</p>
600-0031	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet %2 er blevet programmeret uden snithastighed. Der bliver fastlagt en defaultværdi. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Databasen er ufuldstændig!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forøg database-skæredataene!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0032	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet %2 er blevet programmeret uden hovedtilspænding! Der bliver fastlagt en defaultværdi. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Databasen er ufuldstændig!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forøg database-skæredataene!</p>
600-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>De forsøger at indlæse snitdata for et ikke identificerbart værktøjs-identnummer. Det er ikke muligt. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Da værktøjet allerede er hentet via DCS, kan der kun være tale om en soft- eller hardwarefejl.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indlæs delen igen, og start AAG på ny!</p>
600-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>For dette værktøj er imgen snitdata til rådighed. (Identnummer, materiale, skærmateriale %2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Databasen indeholder ingen data om den aktuelle skæremateriale-kombination!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forøg database-skæredataene, og start herefter AAG igen!</p>
600-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Den krævede underbearbejdning er forkert! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Softwarefejl eller forkerte data i bearbejdningsrækkefølgen!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér den indtastede bearbejdningsrækkefølge.</p>
600-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Den genererede arbejdsblok indeholder forkerte recordtyper, eller der mangler teknologirecord. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke oprettet en teknologipost!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér, om der er valgt et værktøj.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Med en værktøjs-geometri-betinget snitbegrænsning kan et område der skal sletfræses ikke bearbejdes. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsdiameteren er for stor!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg eller definer et andet værktøj!</p>
600-0081	<p><b>Error message</b></p> <p>Med automatisk beregning af værktøjsvekselpunktet skal det valgte værktøj stå i revolveren! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameteren værktøjsvalg er indstillet forkert.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil værktøjsvalget til revolver i parameter-editor.</p>
600-0083	<p><b>Error message</b></p> <p>Der blev ingen gyldigt slædenummer fundet, der bliver arbejdet med slædenummer 1! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Header ugyldig!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Slædenummeret skal indtastes i headeren!</p>
600-00A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Der mangler angivelser for bearbejdningsstedet. Derfor er intet automatisk værktøjsvalg mulig! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data er ikke indtastet rigtigt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast data på ny!</p>
600-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Der mangler angivelser for bearbejdningsretningen. Derfor er intet automatisk værktøjsvalg mulig! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data er ikke indtastet rigtigt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast data på ny!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-00AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Der mangler angivelser for bearbejdningsarten. Derfor er intet automatisk værktøjsvalg mulig! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data er ikke indtastet rigtigt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast data på ny!</p>
600-00B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Da intet bor med tilstrækkelig brugbar længde er til rådighed, kan der ikke gennembøres. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke et passende værktøj tilgængeligt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Udvid databasen, hvis det er muligt!</p>
600-00B2	<p><b>Error message</b></p> <p>Da intet passende indv.skrubbeværktøj er fundet, kan kun et delområde blive bearbejdet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke et passende værktøj tilgængeligt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Udvid databasen, hvis det er muligt!</p>
600-00B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Da intet passende indv.sletfræseværktøj er fundet, kan kun et delområde blive bearbejdet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke et passende værktøj tilgængeligt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Udvid databasen, hvis det er muligt!</p>
600-00B4	<p><b>Error message</b></p> <p>Der er ingen passende værktøjer til rådighed (ideal-/alternativ-/nødværktøj: %2)! %3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Databasen er for lille.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast flere værktøjer, eller forøg de mulige toleranceværdier.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-00B5	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukendt værktøjstype krævet! Der er derfor intet automatisk værktøjsvalg mulig! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl ved indtastning af værktøjstype!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast værktøjstype på ny!</p>
600-00CC	<p><b>Error message</b></p> <p>Den 1.borgrænsediameter må ikke være mindre, end den 2.borgrænsediameter. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>UBD2 &gt; UBD1</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Byt rundt på indholdene</p>
600-00F9	<p><b>Error message</b></p> <p>Med teknologisk nødvendige snitbegrænsninger skal bestemte bearbejdningsområder udelades. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Skærebegrænsninger fra spændepatronen</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opspænd delen anderledes.</p>
600-0101	<p><b>Error message</b></p> <p>Med de til rådighed værende angivelser om bearbejdningsart-, sted- og retning er intet værktøjsvalg mulig! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Data er ikke indtastet rigtigt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast data på ny!</p>
600-0149	<p><b>Error message</b></p> <p>I færdigdelkonturen er elementer med ukendte bearbejdningsdata blevet konstateret. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fejl i analysen!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indlæs konturen på ny, og start AAG igen!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0181	<p><b>Error message</b></p> <p>Til- hhv. overløbslængde for gevindet er for lang! Kollision med emne eller spændebakker! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Start-/overlappingslængden er for lang.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger start-/overlappingslængden.</p>
600-0189	<p><b>Error message</b></p> <p>Sidebearbejdningens retningen for værktøjet er forkert, derfor bliver endefladeelementet ikke plansletfræset. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sideskæret til planbearbejdning er forkert eller slet ikke defineret!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer sideskæret korrekt!</p>
600-01C3	<p><b>Error message</b></p> <p>For gevindet blev ingen attribute defineret. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke defineret gevindattributter!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer gevindattributter!</p>
600-01C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturen indeholder gevind, hvis randelementer ikke er færdigbearbejdet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ubearbejdede konturområder!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bearbejdes manuelt, eller i 2. opspænding.</p>
600-01C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Der er blevet defineret mere end 6 gevind indenfor et bearbejdningssted. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er defineret mere end 6 gevind for et bearbejdningssted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer maks. 6 gevind pr. bearbejdningssted.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
600-0211	<p><b>Error message</b>  Rå- og færdigdel ligger ikke over hinanden.  Den ønskede del kan således ikke blive fremstillet.  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Delene er indtastet forkert.</p> <p><b>Error correction</b>  Slet en del, og definer den på ny!</p>
600-0212	<p><b>Error message</b>  Konturdrejeretning kan ikke bestemmes!  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Delene er indtastet forkert.</p> <p><b>Error correction</b>  Slet delene, og definer disse på ny!</p>
600-0213	<p><b>Error message</b>  Råemnekonturen indeholder fejl der ikke kan repareres!  En bearbejdning er derfor ikke mulig.  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Delen er indtastet forkert.</p> <p><b>Error correction</b>  Slet delen, og definer den på ny!</p>
600-0214	<p><b>Error message</b>  Færdigdelkonturen indeholder fejl der ikke kan repareres!  En bearbejdning er derfor ikke mulig.  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Delen er indtastet forkert.</p> <p><b>Error correction</b>  Slet delen, og definer den på ny!</p>
600-0215	<p><b>Error message</b>  De har endnu ikke defineret et programhoved !  Først efter definitionen kan der bearbejdes.  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Programhovedet er ikke genereret eller har en forældet struktur.</p> <p><b>Error correction</b>  Definer et programhoved!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0229	<p><b>Error message</b></p> <p>Hjørnet er uegnet for skillepunktet. Betingelse: indv.hjørnevinkel &gt; 180 grad - indvendig kopieringsvinkel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Adskillelespunktet er valgt, sådan at AAG ikke kan håndtere den bearbejdningsstrategi, der er resultatet af adskillelespunktet. Adskillelespunktet bliver ignoreret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Bearbejdning skal gennemføres med IAG, eller adskillelespunktet flyttes.</p>
600-022A	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturelementet der skal bearbejdes gennem skillepunktet ligger i opspændingsområdet. Skillepunktet bliver slettet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Adskillelespunktet ligger inden for opspændingsområdet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Der skal enten opspændes på en anden måde, eller adskillelespunktet flyttes.</p>
600-0239	<p><b>Error message</b></p> <p>Der skal enten være defineret alle subbearbejdninger eller ingen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0261	<p><b>Error message</b></p> <p>Fræsning af lommer/Ø'er er endnu ikke mulig. Alternativt bliver konturen fræset. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er defineret en figur uden attributangivelse. Det vides ikke, om der skal bearbejdes ind- eller udvendigt. Derfor gennemføres en lommebearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fastlæg konturattributter!</p>
600-0262	<p><b>Error message</b></p> <p>Fræserradius lader sig ikke bestemme ud fra konturen. Der bliver anvendt en default fræser (%2). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konturen indeholder ingen cirkulære indvendige hjørner. Derfor kan fræsediameteren ikke fastlægges.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0263	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturdrejeretningen er ubestemt. Fræserradius lader sig ikke bestemme ==&gt; standard fræser (%2 diam.) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konturen er åben. Åbne konturer må kun graves.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0264	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningssiden er ikke entydig. I afhængighed af dybden bliver bearbejdningssiden valgt. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke defineret konturattributter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fastlæg konturattributter!</p>
600-0265	<p><b>Error message</b></p> <p>Lommer kan kun blive bearbejdet indvendigt. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er hverken valgt attributtet "kontur" eller "udvendigt" for lommen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg attributtet "indvendigt"!</p>
600-0266	<p><b>Error message</b></p> <p>Ø'er kan kun blive bearbejdet udvendigt. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er hverken valgt attributtet "kontur" eller "indvendigt" for øen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg attributtet "udvendigt"!</p>
600-0267	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet med %2 diameter blev ikke fundet. Alternativt bliver et værktøj med %3 diameter valgt. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjet befinder sig ikke i revolveren eller i filen, eller værktøjet med den angivne diameter, er ikke velegnet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Find værktøjerne, eller vælg andre parametre.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-02D9	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen værktøj fundet. På forsiden. skal bearbejdes med et venstre på bagfladen med et højre værktøj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02DA	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen værktøj fundet i filen, med hvilket bearbejdningen kan gennemføres. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér parametre.</p>
600-02DB	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen værktøj fundet i filen, med hvilket bearbejdningen kan gennemføres. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02DC	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen værktøj fundet, med en for bearbejdningen tilladt sidebearbejdningsretning. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-02DD	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Med den givne indstillings- og spidsvinkel kan konturen ikke blive bearbejdet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Skærbredden (uden radius) for værktøjet er for stor for indstikningen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02DF	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Stikdybden for værktøjet er ikke tilstrækkelig. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02EO	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet, hvis drejeretning passer til bearbejdningssiden af konturen og fræseretningen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ledt efter et værktøj, der endnu ikke er defineret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>I bearbejdningssattributterne skiftes medløb ud med modløb eller omvendt.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Bearbejdningen er kun tilladt med faststående værktøjer. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Bearbejdningen er kun tilladt med drevne værktøjer. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér fortandingen på fræseren. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Den brugbare længde er ikke tilstrækkelig. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-02E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér fræserdiameteren. fræserdiameteren. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02E6	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér fræservinklen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02E7	<p><b>Error message</b></p> <p>Multiværktøjer bliver ikke understøttet og derfor forkastet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det automatiske værktøjsvalg arbejder ikke med multiværktøjer.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-02E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Der blev ingen værktøj fundet, som også passer i værktøjsoptagerpladsen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjets og værktøjsholderens adaptertype passer ikke sammen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ved forkert adaptertype skal værktøjets adaptertype afstemmes med adaptertypen på værktøjsholderens adapterpladser.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-02E9	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Den brugbare længde er ikke tilstrækkelig. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér borets diameter. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér spidsvinklen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér tappens diameter. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02ED	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér tappens længde. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
600-02EE	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér undersækningsvinklen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02EF	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér gevindstigningen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02F0	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. Venligst kontrollér centervinklen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimeringen sletter alle værktøjer, fordi disse ser uegnede ud for AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér geometriparametre med værktøjsparametre.</p>
600-02F1	<p><b>Error message</b></p> <p>Intet værktøj fundet. I værktøjerne mangler angivelse om skærmaterialet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Skæredataene findes ikke i databasen!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indføj skæredata via Editor!</p>
600-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>Udvalgsparameteren for arten af værktøjsvalg er ikke fastlagt! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameterfejl!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil parameteren Værktøjstypevalg i parameter-editor!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0302	<p><b>Error message</b></p> <p>For det indførte slædenummer er ingen værktøj- og revolverdata defineret. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameterfejl!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil parameteren Værktøjstypevalg i parameter-editor!</p>
600-0304	<p><b>Error message</b></p> <p>Der må kun bearbejdes ved brug af revolveren ! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den automatiske magasinpladsbelægning understøttes ikke af AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil parameteren Værktøjstypevalg i parameter-editor!</p>
600-0305	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert tilordning slæde/spindel i programhovedet ! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forkert parameterbeskrivelse i programhovedet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas programhoved.</p>
600-0306	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert angivelse af slædenummer i programhovedet ! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Forkert parameterbeskrivelse i programhovedet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas programhoved.</p>
600-0307	<p><b>Error message</b></p> <p>Optagertypen af værktøj %2 passer ikke til nogen optagertype i revolveren. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved det automatiske værktøjsvalg fra filen foregår en sammenligning mellem revolverens adaptertype og værktøjets adaptertype. Adaptertyperne skal passe sammen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas adaptertyperne efter hinanden.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0309	<p><b>Error message</b></p> <p>Det valgte værktøj er ikke i revolveren. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Revolveren er anvendt forkert, eller værktøjsvalgsparemeten er indstillet forkert!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil værktøjsvalg i revolveranvendelse på "NEU", og start INI_REVBELEGUNG!</p>
600-030A	<p><b>Error message</b></p> <p>Revolveren er fuld ! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Revolveren er fuld!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér revolveranvendelsen, og fjern overflødige værktøjer!</p>
600-030B	<p><b>Error message</b></p> <p>Udvalgsparameteren for arten af værktøjsvalg er ikke fastlagt! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameterfejl!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil parameteren Værktøjstypevalg i parameter-editor!</p>
600-030C	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet %2 er uegnet for optagepladsen %3. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af adaptertypen og den anbefalede adapter i værktøjsholderbeskrivelsen passer værktøjet ikke. Det bliver derfor blot tildelt en fri plads.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapterpladserne i værktøjsholderbeskrivelsen skal beskrives rigtigt.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-030D	<p><b>Error message</b></p> <p>Der findes ingen ledig værktøjsoptagerplads mere eller værktøjet passer på grund af optagertypen ikke i holderen %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsholderen er fuld, eller værktøjet eller de frie pladser i holderen passer ikke til hinanden, hvad angår adaptertype.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ved forkert adaptertype skal værktøjets adaptertype afstemmes med adaptertypen på værktøjsholderens adapterpladser.</p>
600-030E	<p><b>Error message</b></p> <p>Der blev ingen værktøj fundet, som også passer i værktøjsoptagerpladsen. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjets og værktøjsholderens adaptertype passer ikke sammen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ved forkert adaptertype skal værktøjets adaptertype afstemmes med adaptertypen på værktøjsholderens adapterpladser.</p>
600-030F	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet %2 besidder ingen knast- eller pladsnummer. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der skal være indtastet et kam- eller kodenummer for værktøjerne i databasen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast kode- eller kamnummer i værktøjsdata.</p>
600-0379	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet står ikke i databanken (identnummer %2)! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjet er sat direkte i revolveren!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Gem værktøjsdataene i databasen!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
600-0399	<p><b>Error message</b></p> <p>Akslen er ikke forbejdet, derfor er med denne indspænding ingen bagudvendt bearbejdning mulig. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Akslen har en konstant diameter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Slet delen, og definer den på ny!</p>
603-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområde kan ikke bearbejdes med det aktive værktøj.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er sandsynligvis tale om en fejl i råemnedefinitionen, dvs. grænsekonturen ligger i nærheden af startelementet uden for råemnet!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér råemnedefinitionen i NC-programmet og ret i givet fald definitionen til.</p>
603-0161	<p><b>Error message</b></p> <p>forlængelsen af grænsekonturen i tilkørselsvinklen er umulig, da der herved opstår en kontursløjfe! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af den valgte startvinkel skærer grænsekonturen sig selv ved forlængelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg startvinklen sådan, at en kontursløjfe ikke kan finde sted, eller vælg et andet bearbejdningsområde!</p>
603-0162	<p><b>Error message</b></p> <p>forlængelsen af grænsekonturen i frakørselsvinklen er umulig, da der herved opstår en kontursløjfe! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af den valgte slutvinkel skærer grænsekonturen sig selv ved forlængelse.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg slutvinklen sådan, at en kontursløjfe ikke kan finde sted, eller vælg et andet bearbejdningsområde!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0164	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i færdigdel- eller råemnedefinitionen!            Begyndelseelementet for BEA-områder udenfor råemnet!            %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er sandsynligvis tale om en fejl i råemnedefinitionen, dvs. grænsekonturen ligger i nærheden af startelementet uden for råemnet!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér råemnedefinitionen i NC-programmet og ret i givet fald definitionen til.</p>
603-0165	<p><b>Error message</b></p> <p>Fejl i færdigdel- eller råemnedefinitionen! Et slutelement for BEA-området er udenfor råemnet!            %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er sandsynligvis tale om en fejl i råemnedefinitionen, dvs. grænsekonturen ligger i nærheden af startelementet uden for råemnet!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér råemnedefinitionen i NC-programmet og ret i givet fald definitionen til.</p>
603-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>På grund af skæergeometrien for værktøjet bliver restmateriale stående!            %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uhensigtsmæssigt værktøjsvalg.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et værktøj med en skæregeometri, der muliggør bearbejdning af indstik i konturer.</p>
603-01A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Det komplette bearbejdningsområde er en indstikskontur og blev slettet.            %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus er ikke indstillet til at bearbejde indstikskonturer. Da hele grænsekonturen blev identificeret som en indstikskontur, blev den slettet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg cyklus "med indstik", eller vælg et andet bearbejdningsområde!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-01A3	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange indstiksområder! Cyklus kan ikke udføres på grund af manglende hukommelse. Formindst bearbejdningsområdet!</p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indstikskonturerne gemmes internt i en konturliste. Der var ikke nok lagerplads til alle indstikskonturer. Derfor blev cyklus afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Forsøg at gennemføre cyklus med et mindre bearbejdningsområde.</p>
603-01E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Ikke tilladt position for råemnehjørnet (X1,Z1)</p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Råemnekant blev defineret således, at råemnet ikke omslutter ICP-konturen fuldstændigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>De skal rette koordinaterne (X1,Z1)</p>
603-01E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Der kommer til at stå restmateriale i indstikningen på grund af skærbredden på stikværktøjet.</p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Med det valgte bearbejdningsområde kan værktøjet ikke nå ned i alle grænsekonturens punkter på grund af skæregeometrien.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet værktøj eller et andet bearbejdningsområde.</p>
603-0242	<p><b>Error message</b></p> <p>I det valgte konturområde bliver ikke noget at bearbejde for cyklus.</p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dette kan forekomme, hvis overmålet er større end den maksimale afstand mellem grænsekonturen og råemnekonturen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et mindre overmål eller et andet bearbejdningsområde.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0243	<p><b>Error message</b></p> <p>I det valgte konturområde bliver ikke noget at bearbejde for cyklus. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De valgte overmål var større end den maksimale afstand mellem grænsekonturen og råemnekonturen, eller et allerede bearbejdet område skal bearbejdes igen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et mindre overmål eller et andet bearbejdningsområde.</p>
603-0244	<p><b>Error message</b></p> <p>Snitbegrænsning på langs er uforenlig med den aktuelle værktøjsposition. Positionere værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den langsgående skærebegrænsning er sådan defineret, og værktøjet er sådan positioneret, at skærebegrænsningen afskærer værktøjet fra at bearbejde grænsekonturen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Værktøjet skal placeres på samme side af skærebegrænsningen som den grænsekontur, der skal bearbejdes! Positionér værktøjet på ny!</p>
603-0245	<p><b>Error message</b></p> <p>Snitbegrænsning plan er uforenlig med den aktuelle værktøjsposition. Positionere værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den radiale skærebegrænsning er sådan defineret, og værktøjet er sådan positioneret, at skærebegrænsningen afskærer værktøjet fra at bearbejde grænsekonturen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Værktøjet skal placeres på samme side af skærebegrænsningen som den grænsekontur, der skal bearbejdes! Positionér værktøjet på ny!</p>
603-0247	<p><b>Error message</b></p> <p>Ækvidistant overmålkontur kan ikke beregnes! Cyklus kan ikke udføres. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ækvidistanten genererede en fejlmeddelelse, og ækvidistanten blev ikke udført!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt serviceafdelingen!</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
603-0261	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningen er med det valgte værktøj umulig! De vælger et andet værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sidebearbejdningsretningen, der fremkommer af skæregeometrien, er ikke angivet i WZ_NORM. Derfor må værktøjet ikke vendes rundt!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet værktøj!</p>
603-0281	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjspositionen ukendt ! Venligst positionér værktøjet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er defineret en langsgående skærebegrænsning. Der er ikke defineret gyldige positionskoordinater for værktøjet!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet!</p>
603-0282	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjspositionen ukendt ! Venligst positionér værktøjet. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er defineret en radial skærebegrænsning. Der er ikke defineret gyldige positionskoordinater for værktøjet!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet!</p>
603-0283	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet er positioneret præcis på snitbegrænsningen på langs! Bearbejdningsområdet kan ikke bestemmes! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det kan ikke bestemmes, på hvilken side af den langsgående skærebegrænsning grænsekonturen skal bearbejdes, fordi værktøjet er placeret nøjagtigt på begrænsningsaksen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet på den side af den langsgående skærebegrænsning, der skal bearbejdes.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0284	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjet er positioneret præcis på snitbegrænsningen plan! Bearbejdningsområdet kan ikke bestemmes! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det kan ikke bestemmes, på hvilken side af den radiale skærebegrænsning grænsekonturen skal bearbejdes, fordi værktøjet er placeret nøjagtigt på begrænsningsaksen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet på den side af den radiale skærebegrænsning, der skal bearbejdes.</p>
603-02A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Skrubcyklus blev kaldt med et ikke brugbart værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet værktøj!</p>
603-02A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Stikcyklus blev kaldt med et ikke brugbart værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet værktøj!</p>
603-02A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Sletfræsecyklus blev kaldt med et ikke brugbart værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet værktøj!</p>
603-02A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (+Z), eller med sideskæret (+X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-02A5	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (+Z), eller med sideskæret (-Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02A6	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (+Z), eller med sideskæret (-X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02A7	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (+X), eller med sideskæret (+Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (+X), eller med sideskæret (-Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (+X), eller med sideskæret (-X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-02AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (-Z), eller med sideskæret (+Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (-Z), eller med sideskæret (+X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02AC	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (-Z), eller med sideskæret (-X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02AD	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (-X), eller med sideskæret (+Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02AE	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (-X), eller med sideskæret (+X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-02AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturområdet kan ikke bearbejdes med det aktuelle værktøj hverken med hoved- (-X), eller med sideskæret (-Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet konturområde eller et andet værktøj!</p>
603-02B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningsretningen for værktøjet med konturretning er uforenlig. På langs- eller plan-cyklus kan ikke udføres. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev indledt en langsgående eller radial cyklus med et værktøj, hvis bearbejdningsretning ikke passer til grænsekonturens retning. Det er ikke tilladt at VENDE værktøjet, da den langsgående cyklus i så fald ville blive en radial cyklus og omvendt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et andet værktøj, eller vend bearbejdningsretningen!</p>
603-02B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Indstikningen kan med det valgte værktøj ikke bearbejdes. Kontrollér INDSTIKNING og VÆRKTØJSVALG! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det blev enten forsøgt at bearbejde et indstik med bredden 0, eller et radiale indstik med aksialt stikværktøj eller omvendt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontrollér indstikning og værktøjsvalg!</p>
603-02C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Kør til grænsekonturen med denne tilkørselsvinkel er ikke tilladt på grund af værktøjsskærgeometrien! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det er ikke tilladt at starte på grænsekonturen fra denne vinkel med det valgte værktøj, da man ellers ville skære med sideskæret!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg en anden startvinkel eller et andet værktøj!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-02C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Frakørsel fra grænsekonturen med denne tilkørselsvinkel er ikke tilladt på grund af værktøjsskærgeometrien! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Det er ikke tilladt at afbryde grænsekonturen fra denne vinkel med det valgte værktøj, da man ellers ville skære med sideskæret!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg en anden startvinkel eller et andet værktøj!</p>
603-02C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Snitbegrænsning plan er uforenlig med den aktuelle værktøjsposition. Positionere værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af den aktuelle værktøjsposition og den valgte radiale skærebegrænsning kan grænsekonturen ikke bearbejdes i skrubcyklus!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet sådan, at det befinder sig på den anden side af skærebegrænsningsaksen, eller vælg en anden radial skærebegrænsning.</p>
603-02C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Snitbegrænsning på langs er uforenlig med den aktuelle værktøjsposition. Positionere værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af den aktuelle værktøjsposition og den valgte langsgående skærebegrænsning kan grænsekonturen ikke bearbejdes i skrubcyklus!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet sådan, at det befinder sig på den anden side af skærebegrænsningsaksen, eller vælg en anden langsgående skærebegrænsning.</p>
603-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Snitbegrænsning på langs er uforenlig med den aktuelle værktøjsposition. Positionere værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af den aktuelle værktøjsposition og den valgte langsgående skærebegrænsning kan grænsekonturen ikke bearbejdes i stikkecyklus!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet sådan, at det befinder sig på den anden side af skærebegrænsningsaksen, eller vælg en anden langsgående skærebegrænsning.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Snitbegrænsning plan er uforenlig med den aktuelle værktøjsposition. Positionere værktøj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>På grund af den aktuelle værktøjsposition og den valgte langsgående skærebegrænsning kan grænsekonturen ikke bearbejdes i stikkecyklus!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet sådan, at det befinder sig på den anden side af skærebegrænsningsaksen, eller vælg en anden radial skærebegrænsning.</p>
603-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>For lidt hukommelse for enkelte konturområder. Cyklus kan ikke udføres! Formindsk bearbejdningsområdet! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Grænsekonturen skifter så ofte med emnekonturen, at de enkelte grænsekonturområder ikke længere kan gemmes i konturlisten.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reducer bearbejdningsområdet, og forsøg igen.</p>
603-0321	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 2 eller WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0322	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 4 eller WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0323	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0324	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1 eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0325	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1 eller WO 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0326	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 2 eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
603-0327	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 3 eller WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0328	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 4 eller WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0329	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5 eller WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-032A	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 6 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-032B	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 7 eller WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 8 eller WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 2, WO 3, WO 5 eller WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>
603-032E	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 2, WO 6 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-032F	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 8, WO 3 eller WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>
603-0330	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 4, WO 5, WO 7 eller WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>
603-0331	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 3, WO 5 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>
603-0332	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 2, WO 4, WO 6 eller WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0333	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningsskonturen overskrider drejemidten. Venligst ændre de relevante koordinater! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bearbejdningsskonturens hjørner blev programmeret, så de overskrider drejecentrum</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indtast koordinaterne, sådan at hele konturen ligger på den ene side af drejecentrum.</p>
603-0334	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen bearbejdningssflade cyklus har ikke noget at bearbejde! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bearbejdningsskonturen består kun af en akseparallel strækning, sådan at cyklus ikke kan beregne en bearbejdningssflade.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger de indtastede koordinater.</p>
603-0335	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsposition ikke tilladt! De positionerer før hhv. over bearbejdningssområdet! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ved den valgte værktøjsposition kan cyklus ikke starte bearbejdning uden kollision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionér værktøjet foran og over bearbejdningssområdet</p>
603-0336	<p><b>Error message</b></p> <p>RAM-datahukommelsen er fuld! Informér service! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er ikke tilstrækkelig hukommelse til beregning af konturen</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Problemet kan kun afhjælpes af serviceafdelingen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0337	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger et drejeværktøj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>
603-0338	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger et stikværktøj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer Bemærk: Valget af værktøj afgør, om bearbejdningen skal foregå på venstre eller højre side af konturen!</p>
603-0339	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 3 eller WO 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-033A	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 3 eller WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-033B	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 2, WO 8 eller WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-033C	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 2, WO 8 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-033D	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 4, WO 6 eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-033E	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 4, WO 6 eller WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-033F	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5, WO 7 eller WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0340	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5, WO 7 eller WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0341	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 eller WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0342	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 3, WO 4 eller WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0343	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0344	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5, WO 6 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0345	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 eller WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0346	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 7, WO 8 eller WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
603-0347	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0348	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 2, eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0355	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 eller WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0356	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 7, WO 8 eller WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0357	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0358	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 2 eller WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0359	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 eller WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-035A	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 3, WO 4 eller WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-035B	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-035C	<p><b>Error message</b></p> <p>Forkert værktøj for bearbejdningen De vælger WO 5, WO 6, eller WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-035D	<p><b>Error message</b></p> <p>Hovedsnitretningen passer ikke til konturen.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er valgt et værktøj, der ikke egner sig til den ønskede bearbejdning.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vælg et af de anbefalede værktøjer</p>
603-0360	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig værktøjsorientering for Plancyklus (skrub)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For Plancyklus er værktøjsorientering 2 og 6 i skrubbearbejdning ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p>
603-0361	<p><b>Error message</b></p> <p>Ugyldig værktøjsorientering for langsgående cyklus (skrub)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For Langcyklus er værktøjsorientering 4 og 8 i skrubbearbejdning ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Fejlnummer	Beskrivelse
603-0366	<p><b>Error message</b></p> <p>The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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></p> <p>Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- die zu bearbeitende Kontur</li> <li>- das gewählte Werkzeug</li> <li>- die gewählte Anstellung</li> <li>- der programmierte Zyklus</li> </ul> <p>der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese.</p> <p>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.</p> <p>Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>
605-024E	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmeret skridtdybde for lille %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The programmed value is too small.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the NC program</p>
605-0278	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilspændingsakse bliver allerede bremset i gevind %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
605-0279	<p><b>Error message</b></p> <p>Tilspændingsakse accelererer stadivæk i gevind %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Increase the run-in length B</p>
605-027A	<p><b>Error message</b></p> <p>Bestemt startlængde er for kort %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a run-in length, or increase the recess or undercut</p>
605-027B	<p><b>Error message</b></p> <p>Bestemt overløbslængde er for kort %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a run-out length, or increase the recess or undercut</p>
605-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>,TOOL_P' konfigureret uden værktøjsmagasin</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der er angivet en sti til en plads-tabel i maskin-konfigurationen, selvom ingen værktøjsmagasin er konfigureret. Tilgang til PLC-run-time-system for pladstabeller er via det symbolske navn ,TOOL_P' kun frigivet for værktøjsmagasin.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas maskin-konfiguration: - slet stiangivelse ,TOOL_P' for pladstabel, når der ikke er konfigureret et værktøjsmagasin.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
605-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Værktøjsmagasin konfigureret uden stiangivelse for ,TOOL_P'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Der blev konfigureret en værktøjsmagasin uden stiangivelse ,TOOL_P' for plads-tabellen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tilpas maskin-konfiguration:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indgiv symbolnavnet "TOOL_P" for plads-tabellen i CfgTablePath.</li> <li>- Indgiv si til plads-tabel under "TOOL_P"</li> </ul>
605-0342	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktive værktøjsplads ikke kendt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værktøjsveksler blev afbrudt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger evt. kommende fejlmeldinger og gentag værktøjsveksler.</li> <li>- Kontakt kundeservice.</li> </ul>
605-0344	<p><b>Error message</b></p> <p>Beskyttelseszone overvågning i aksesystem B ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Beskyttelseszoneovervågning i aksesystem ser ingen positionsændringer af værktøjet ved rundakse (f.eks. B-akse).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktivering af udvidet beskyttelseszoneovervågning nødvendigt (MP_enhancedProtZone = 2: Maskin base system)</li> <li>- Derudover er, for maskiner med bagsidebearbejdning, tilpasning i område kinematik tilrådeligt</li> <li>- kontakt maskinproducent</li> <li>- Kontakt kundeservice</li> </ul>
605-0358	<p><b>Error message</b></p> <p>Startblok fra Kanal &lt;%2&gt; kan ikke nås, da andre Kanler allerede venter i synkrompunkt %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>

Fejlnummer	Beskrivelse
605-0359	<p><b>Error message</b></p> <p>Programafvikling blev pga. en graverende fejl (f.eks. Konfigurationsdata eller Tabel) spærret %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>Intet råemne defineret for drejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For at beregne kørslen kræver vendecyklussen en råemne definition. Denne råemnedefinition svarer ikke til det definerede råemne fra BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definer et råemne til drejecyklussen med "FUNKTION TURNDATA BLANK".</p>
606-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Beregnings af tilkørselsvej ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uegnet færdigdels- eller råemnekontur!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Konturen prüfen!</p>
606-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Bearbejdningsområde ikke angivet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hvis fejlen opstår under Turn-Plus, drejer det sig om en INTERN SOFTWAREFEJL, da cyklus ikke må frikobles uden fastlæggelse af et bearbejdningsområde.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontakt serviceafdelingen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
606-02E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Negativ sikkerhedsafstand ikke tilladt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>De globale bearbejdningsparametre er forkerte, eller sikkerhedsafstanden med G47 er indstillet til en værdi, der ikke giver mening!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Revider de globale bearbejdningsparametre, eller indstil sikkerhedsafstanden med G47, før cyklus igangsættes.</p>
606-0343	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen gyldig snitdybde defineret; Cyklus afv. med 2/3 af max. af værktøjets skæredybde %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Værdien af P-parameteren for G-funktionen er mindre end eller lig med 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indstil P-parameteren i NC-blokken på ny.</p>
606-0345	<p><b>Error message</b></p> <p>Intern hukommelse for beregning af skær, er fuld %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Eksempel: 50 mm overmål med en skæredybde på 0,003 mm. Cyklus optager simpelthen for meget lagerplads til at kunne gemme alle skærelinier.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Angiv en større skæredybde!</p>
606-0385	<p><b>Error message</b></p> <p>For mange vinkelskridt for simultan drejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pga. et vinkelområde med for høj opløsning tager beregningen af simultandrejecyklus for lang tid. Opløsningen bliver automatisk reduceret.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Fejlnummer	Beskrivelse
606-0386	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen gyldig bearbejdningskontur for simultan drejecyklus</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus har modtaget en ugyldig kontur.</li> <li>- Intern software-fejl.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontroller kontur: Råemne- , værktøjsholder- og bearbejdningenskontur skal være lukket. Alle elementer skal være større end 0.</li> <li>- Kontakt service</li> </ul>
606-0387	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturelement er ikke rigtig markeret (simultandrejning)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konturelementets midtpunktsbanen er for simultandrejce- klus ikke rigtig markeret.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Følgende betingelserskal være opfyldt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Et åbent område af konturen skal markeres som "CYC".</li> <li>- Startelementet af området skal være det første element på konturen.</li> </ul>
606-0388	<p><b>Error message</b></p> <p>Internal error in the simultaneous turning cycle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Simultandrejceklus kunne på grund af en intern fejl ikke udføres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vær opmærksom på yderlige informationer under "INTERN INFO".</li> <li>- Generér en service-fil og kontakt service.</li> </ul>
606-0389	<p><b>Error message</b></p> <p>Konturen kan ikke bearbejdes fuldstændigt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Simultandrejceklus kan med den valgte parameter ikke kollisionsfrit komplet sletbearbejde den programmerede kontur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prøv, hvis det giver teknisk fornuft, at tilpasse indstillings- vinkelen i Cyklus, og vælg i modsat fald et andet værktøj for bearbejdningen.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
606-038B	<p><b>Error message</b> Simultandrejning: Værktøjet for langt bag indlæste kontur</p> <p><b>Cause of error</b> For en korrekt til-/frakørselsforhold bør værktøjet langs Z-aksen ikke være "bag" råemne eller bearbejdningskontur.</p> <p><b>Error correction</b> Positioner værktøjet længere væk fra spænværktøjet (langs Z+), for at muliggøre en til-/afkørselsforhold.</p>
606-038C	<p><b>Error message</b> Transformationen fører til kollision med værktøjet</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklusen kunne ikke dreje værktøjet fra udgangspositionen til startpositionen beregnet af Cyklus eller fra slutpunkt tilbage til udgangspositionen.</p> <p><b>Error correction</b> Positioner værktøjet længere væk fra emnet, udenfor kollisionsområdet.</p>
606-038D	<p><b>Error message</b> Simultandrejning: Skæreradius må ikke være 0</p> <p><b>Cause of error</b> Simultandrejncyklus behøver et værktøj med skæreradius større end 0.</p> <p><b>Error correction</b> Vælg for bearbejdning et andet værktøj</p>
606-038E	<p><b>Error message</b> Værktøjsposition ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Ved en åben kontur skal for simultandrejncyklus værktøjspositionen være programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Indgiv om værktøjet skal arbejde højre eller venstre om konturen.</p>
606-038F	<p><b>Error message</b> Ingen gyldig værktøjs-kontur for simultan drejncyklus</p> <p><b>Cause of error</b> - Cyklus har modtaget en ugyldig kontur. - Intern software-fejl.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontroller kontur: Råemne-, værktøjsholder- og bearbejdningskontur skal være lukket. Alle elementer skal være større end 0. - Kontakt service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
606-0391	<p><b>Error message</b></p> <p>Kollisionsfri til-/frakørsel kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For den angivne drejekontur og position af værktøj, kan ingen kollisionsfri til-/frakørsel beregnes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Det er muligt, at konturen ikke tillader en kollisionsfri til-/frakørsel. Kontroller konturen og korriger i så fals positionen af værktøjet.</p>
606-0392	<p><b>Error message</b></p> <p>Ønskede angrebsvinkel kan ikke nås kollisionsfrit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus kan ikke udføres, da den programmerede justeringsvinkel kan fører til kollision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program - tilpas tilsvarende justeringsvinkel</p>
606-0393	<p><b>Error message</b></p> <p>Ønskede indgangsvinkel ved konturstart ikke tilgængelig %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus kan ikke udføres, da den programmerede justeringsvinkel kan fører til kollision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ændre NC-program - tilpas tilsvarende justeringsvinkel</p>
606-0394	<p><b>Error message</b></p> <p>Frivinkel + skærevinkel skal være mindre end 180 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Decrease the clearance angle or</li> <li>- Select a different tool</li> </ul>
606-0396	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus ændre tilgangsvinkel i Startpunkt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach".</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select a different type of approach or</li> <li>- Approach the desired inclination angle manually</li> </ul>

Fejlnummer	Beskrivelse
606-0397	<p><b>Error message</b> Hjælpekontur værktøjshoved defekt, Kollisionsovervågning ikke mulig %1</p> <p><b>Cause of error</b> The description of the tool head does not include a closed envelope.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt or correct the description of the tool head.</p>
606-0398	<p><b>Error message</b> Slidkor. skade holderovermål %1</p> <p><b>Cause of error</b> The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize</p> <p><b>Error correction</b> Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool</p>
606-0399	<p><b>Error message</b> Overskridelse af maksimal fremføring</p> <p><b>Cause of error</b> Den ønskede fremføring skal vælges mindre end den maksimale fremføring.</p> <p><b>Error correction</b> Mindsk den ønskede fremføring eller forhøj den maksimale fremføring.</p>
606-039A	<p><b>Error message</b> Første værktøjsvinkel ikke i tilladte område</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>

Fejlnummer	Beskrivelse
606-039B	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 Restmateriale bliver stående. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Målkonturen kan ikke bearbejdes fuldstændigt, Restmateriale forbliver. Dette kan have forskellige årsager. f.eks. værktøjet kan ikke nå det respektive geometriske område eller den angivne angrebsvinkel gør den at restmaterialet ikke kan nå osv.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Der skal tages højde for restmateriale ved efterfølgende bearbejdning</p>
606-039C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus kan ikke bearbejde angivne målkontur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Med den definerede indlæseparameter og det valgte værktøj, kan målkontur Cyklus ikke bearbejdes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korriger indlæseparameter eller tilpas målkontur eller vælg egnet værktøj</p>
606-039D	<p><b>Error message</b></p> <p>Maksimal fremføring af værktøj overskredet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ønskede fremføring overstiger 2/3 af værktøjets skærelængde. Skærelinjer justeres om nødvendigt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reducer ønskede fremføring eller vælg passende værktøj</p>
606-039F	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremføring passer ikke til skærelængde</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mulig årsag:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den aktuelle indføring er større end den maksimale skæredybde</li> <li>- Den maksimale skæredybde er større end 2/3 af den aktuelle skærelængde</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>(Maksimal) Reducer fremføring eller vælg passende værktøj</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
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> Ingen gyldig skærehastighed programmeret</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér indstillinger - Genstart program</p>
60C-000C	<p><b>Error message</b> Ugyldig værktøjsdrejeretning</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér indstillinger - Genstart program</p>
60C-000D	<p><b>Error message</b> Data ufuldstændig defineret (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér indstillinger - Genstart program</p>
60C-000E	<p><b>Error message</b> Manglende oplysninger for %2</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korrigér indstillinger - Genstart program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
60C-000F	<p><b>Error message</b> Målpunkt skal ligge efter startpunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger indstillinger - Genstart program</p>
60C-0010	<p><b>Error message</b> Standarden på %2 svarer ikke til standarden på %3</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger indstillinger - Genstart program</p>
60C-0011	<p><b>Error message</b> Værktøjsdiameter er for stor.</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger indstillinger - Genstart program</p>
60C-0012	<p><b>Error message</b> Værktøjstype %2 passer ikke til bearbejdningen</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger indstillinger - Genstart program</p>
60C-0013	<p><b>Error message</b> Værktøj %2 passer ikke til bearbejdningen</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b> - Korriger indstillinger - Genstart program</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
60C-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Ingen hoveddiameter eller Modul angivet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger indstillinger</li> <li>- Genstart program</li> </ul>
60C-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Antal tænder på værktøjet matcher ikke gearet Akt.: %2 Nom: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklussen kan ikke udføres med de specificerede data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korriger indstillinger</li> <li>- Genstart program</li> </ul>
60C-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Fremføringsdybden kan ikke beregnes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Den automatiske beregning af fremføringsdybder og fremføringer er ikke mulig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Varier antallet af snit eller indstil værdien til 0 (automatisk beregning af antallet af snit)</p>
60F-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Færdigdelen ligger ikke mere indenfor det aktuelle emne. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Et område af den færdige kontur, f.eks. et endepunkt, ligger udenfor det definerede råemne. For programafviklingen har denne information ingen indflydelse.</p> <p><b>Error correction</b></p>
612-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Systemadvarsel: %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>System warning. A recoverable internal error has occurred. The process will NOT be canceled.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Fejlnummer	Beskrivelse
612-0002	<p><b>Error message</b> Systemfejl: %s</p> <p><b>Cause of error</b> A fatal error has occurred. The process will be canceled.</p> <p><b>Error correction</b></p>
620-004D	<p><b>Error message</b> Værktøjet ID %1 ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> I revolver- eller magasinindsatsen er der sat et værktøj som ikke findes i værktøjs-tabellen.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern værktøjet fra Revolver-/magasinindsatsen, eller indfør værktøjet i værktøjs-tabellen.</p>
620-00C9	<p><b>Error message</b> Værktøj ikke fundet (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> I revolver- eller magasinindsatsen er der sat et værktøj som ikke findes i værktøjs-tabellen.</p> <p><b>Error correction</b> Fjern værktøjet fra Revolver-/magasinindsatsen, eller indfør værktøjet i værktøjs-tabellen.</p>
621-003F	<p><b>Error message</b> Diameter Helix større end 2 gang fræsediameter %1</p> <p><b>Cause of error</b> Ved den valgte fræsediameter forbliver stående i midten af indstikhelix materiale.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer mindre 'Diameter Helix'</p>
621-0040	<p><b>Error message</b> Forboring blev beregnet for en anden kontor %1</p> <p><b>Cause of error</b> Til beregning af forboreposition blev en anden kontor programmeret som i den aktuelle fræsecyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Ændre positionsmærke af forboring eller udskift til bearbejdende kontor</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
621-0041	<p><b>Error message</b> Forboring beregnet for anden hvirvelbredde %1</p> <p><b>Cause of error</b> Til beregning af forboreposition blev en anden hvirvelbrede programmeret som i den aktuelle fræsecyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger virvelbrede</p>
621-0042	<p><b>Error message</b> Forboring blev beregnet for andet overmål %1</p> <p><b>Cause of error</b> Til beregning af forboreposition blev et andet overmål programmeret som i den aktuelle fræsecyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger overmål</p>
621-0043	<p><b>Error message</b> Ingen hjørne for hvirvel tilgængelig %1</p> <p><b>Cause of error</b> Ved Noter og cirkellomme er der ingen hjørner at udhvirvel.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer bearbejdningsomfang 'komplet' eller 'uden hjørnebearbejdning'</p>
621-0044	<p><b>Error message</b> Forboring på anden side af Kontur %1</p> <p><b>Cause of error</b> Til beregning af forboreposition blev en anden værktøjsposition programmeret som i den aktuelle fræsecyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger værktøjsposition</p>
621-0045	<p><b>Error message</b> Værktøjsdiameter for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b> Værktøjsdiameter skal være mindre en indstikslængde hhv. diameter af Helix.</p> <p><b>Error correction</b> Brug egnet værktøj</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
621-0047	<p><b>Error message</b> Fræsediameter skal være mindre end hvirvelbredde %1</p> <p><b>Cause of error</b> Med den aktuelle fræsediameter og den programmerede hvirvelbrede kan der ikke beregnes en virvelbane.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer mindre indstikshelix eller større hvirvelbrede</p>
621-0048	<p><b>Error message</b> Returradius større end halv hvirvelbredde %1</p> <p><b>Cause of error</b> Med den programmerede radius ender tilbageløbsvejen udenfor hvirvelbanen.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer mindre tilbageløbsradius eller større hvirvelbrede</p>
621-0049	<p><b>Error message</b> Hvirvelbredde mindre end diameter af indstikshelix %1</p> <p><b>Cause of error</b> Indstiksvejen ligger delvis udenfor hvirvelbanen.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer mindre indstikshelix eller større hvirvelbrede</p>
621-004A	<p><b>Error message</b> Forboring ikke tilgængelig %1</p> <p><b>Cause of error</b> Under den angivne positionsmærke blev ingen forboring programmeret.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger positionsmærke</p>
621-004B	<p><b>Error message</b> Forboredybde mindre end fræsedybde %1</p> <p><b>Cause of error</b> Boredybde bør ikke være mindre end fræsedybden.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger bore- eller fræsedybde</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
621-004C	<p><b>Error message</b> Ingen hvirvelbredde programmeret %1</p> <p><b>Cause of error</b> Uden angivelse af hvirvelbrede kan der fra Cyklus ikke beregnes en bane.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer hvirvelbrede</p>
621-004D	<p><b>Error message</b> Programmeret overmål for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b> Overmål er for stort, så en invendig bearbejdning af Kontur ikke mere er mulig.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger overmål</p>
621-004E	<p><b>Error message</b> Programmeret hvirvelbredde for stor %1</p> <p><b>Cause of error</b> Hvirvelbrede skal være mindre en Not- hhv. Rektangulær bredde med hensyn til overmål værdier.</p> <p><b>Error correction</b> Korriger hvirvelbrede</p>
659-004B	<p><b>Error message</b> Intern software-fejl / 3D-Grafik slået fra</p> <p><b>Cause of error</b> Intern Softwarefejl i 3D-grafik. Andre driftstilstande for styringen påvirkes ikke.</p> <p><b>Error correction</b> Genstart styringen.</p>
663-04EA	<p><b>Error message</b> Fejl ved indlæsning af en dialog: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Indlæsedialog kunne ikke åbnes, da maskinproducentens dialogbeskrivelsen mangler eller indeholder fejl.</p> <p><b>Error correction</b> Kontakt kundeservice Kontakt maskinproducenten</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
900-0BB8	<p><b>Error message</b> Fil '%1' ikke fundet</p> <p><b>Cause of error</b> The given file path does not refer to a graphic file.</p> <p><b>Error correction</b> Select another graphic file.</p>
900-0BB9	<p><b>Error message</b> Den interne melding kunne ikke sendes</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the internal system communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BBA	<p><b>Error message</b> Konfigurationsserver-queue kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the internal system communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BBB	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata kunne ikke læses '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the internal system communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BBC	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata '%1' kunne ikke skrives</p> <p><b>Cause of error</b> Error in the internal system communication.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BBD	<p><b>Error message</b> Intern fejl!</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
900-0BBE	<p><b>Error message</b> Intern fejl: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BBF	<p><b>Error message</b> Ugyldige data i grafik-fil: %1</p> <p><b>Cause of error</b> The existing data cannot be read as graphic data.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct/remove and save the corresponding data, or</li> <li>- Delete the graphic file and make a new one</li> </ul> </p>
900-0BC0	<p><b>Error message</b> Ingen grafik-fil: %1</p> <p><b>Cause of error</b> The specified file cannot be read as a graphic file.</p> <p><b>Error correction</b> Select another graphic file.</p>
900-0BC1	<p><b>Error message</b> Manglende objekt '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Missing object in the selected graphic file.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Add the corresponding object and save, or</li> <li>- Delete the graphic file and make a new one</li> </ul> </p>
900-0BC2	<p><b>Error message</b> Objekt '%1' er ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Missing object elements in the selected graphic file.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the corresponding object and save, or</li> <li>- Delete the graphic file and make a new one</li> </ul> </p>
900-0BC3	<p><b>Error message</b> Objekt '%1' eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> Displayed object already exists in the selected graphic file.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove the redundant object and save, or</li> <li>- Delete the graphic file and make a new one</li> </ul> </p>

Fejlnummer	Beskrivelse
900-0BC4	<p><b>Error message</b> Arbejdsplan '%1' er ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> Steps are still missing in the displayed working plan.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing work steps and save, or - Remove all entries in the working plan</p>
900-0BC5	<p><b>Error message</b> Geometri objektliste er ufuldstændig</p> <p><b>Cause of error</b> More geometry objects are needed to fully describe the workpiece form.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing geometry objects and save, or - Delete the graphic file and make a new one</p>
900-0BC6	<p><b>Error message</b> Overflødig objekt '%1' tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> A redundant object is in the selected graphic file and will no longer be used.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the redundant object manually and save: - Remove the object in the graphic file and save the file, or - Resave the loaded graphic file</p>
900-0BC7	<p><b>Error message</b> Omgivelsesvariable '%1' ikke definerede</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BC8	<p><b>Error message</b> Kontrolstruktur variabel '%1' ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
900-0BC9	<p><b>Error message</b> Maximal sammenkædningsdybde af kontrolstrukturer er nået</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BCA	<p><b>Error message</b> Opbygning af kontrolstruktur fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BCB	<p><b>Error message</b> Ukendt kontrolstruktur '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BCC	<p><b>Error message</b> Ugyldig værdi '%1' i objekt '%2' tilstede</p> <p><b>Cause of error</b> There is an incorrect attribute value in the current object.</p> <p><b>Error correction</b> Use a text editor to check and correct the attribute value in the object and to save it again to the corresponding graphic file.</p>
900-0BCD	<p><b>Error message</b> Værktøjsdata ufuldstændige: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Required data on the tool are missing.</p> <p><b>Error correction</b> Add the required tool data to the workpiece table and save it.</p>



Fejlnummer	Beskrivelse
900-OBCE	<p><b>Error message</b> Fejl ved åbning af værktøjs-tabel '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> The corresponding tool table cannot be opened:  - Tool table is not missing in the given file path  - Tool table has an invalid format  - Tool table is inconsistent</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BCF	<p><b>Error message</b> Nye parametre af indgangsformular '%1' indføjet</p> <p><b>Cause of error</b> Some required parameters are missing in the form.</p> <p><b>Error correction</b> The system has already made the correction. Please check the result!</p>
900-0BD0	<p><b>Error message</b> Gammle parametre af indlæseformular '%1' fjernet</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many parameters in the current form.</p> <p><b>Error correction</b> The system has already made the correction. Please check the result!</p>
900-0BD1	<p><b>Error message</b> Variabel navn '%1' eksisterer allerede</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BD2	<p><b>Error message</b> Grafik-fil '%1' kan ikke åbnes</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred when the graphic file was opened.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the graphic file exists, that the given path is correct, and that the file is in a readable format.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
900-0BD3	<p><b>Error message</b> Grafik-fil '%1' er for stor</p> <p><b>Cause of error</b> The graphic file does not fit into the space provided.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the graphic file fulfills the required dimensions.</p>
900-0BD4	<p><b>Error message</b> Fejl ved skrivning af værktøjsdata '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> The tool cannot be saved to the table.</p> <p><b>Error correction</b> Check the corresponding tool data.</p>
900-0BD5	<p><b>Error message</b> Objekt '%1' er fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect object elements in the selected graphic file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the corresponding object and save.</p>
900-0BD6	<p><b>Error message</b> Parameter '%1' er ikke defineret</p> <p><b>Cause of error</b> The given parameter is not fully defined in the configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Complete the definition of the configuration and save.</p>
900-0BD7	<p><b>Error message</b> Omgivelsesvariabel '%1' ikke initialiseret</p> <p><b>Cause of error</b> Internal GRED NC program template error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
900-0BD8	<p><b>Error message</b> Fejl ved læsning af værktøjsdata '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Required data on the tool are missing.</p> <p><b>Error correction</b> Add the corresponding tool data.</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
900-0BD9	<p><b>Error message</b> Konfigurationsdata er ufuldstændige</p> <p><b>Cause of error</b> The given references/information regarding configuration data are incomplete.</p> <p><b>Error correction</b> Complete the configuration data.</p>
900-0BDA	<p><b>Error message</b> Parameter '%1' ikke tilladt i denne formular!</p> <p><b>Cause of error</b> The input form lists an illegal parameter that cannot be evaluated.</p> <p><b>Error correction</b> Remove the corresponding form parameter and replace it with another.</p>
900-0BDB	<p><b>Error message</b> Konfigurations-objekt '%1' er fejlagtig</p> <p><b>Cause of error</b> Configuration object has incorrect or incomplete data.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration object and save.</p>
903-0001	<p><b>Error message</b> Startposition for en urund kontur ikke i emne-system</p> <p><b>Cause of error</b> - Akseværdiprogrammering aktiv</p> <p><b>Error correction</b> - Ændre program</p>
903-0002	<p><b>Error message</b> Polar startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Cause of error</b> Radius eller vinkel som Polar programmeret startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Error correction</b> Ændre program eller Cyklus</p>
903-0003	<p><b>Error message</b> Startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Cause of error</b> Polar programmeret startposition er programmeret inkrementalt</p> <p><b>Error correction</b> Ændre program eller Cyklus</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
903-0004	<p><b>Error message</b> Relative programming of the reciprocation starting position is ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> Startposition af pendelbevægelse er relativt programmeret</p> <p><b>Error correction</b> Programmer startposition absolut</p>
903-0005	<p><b>Error message</b> Absolut programmering af aflastningsvektor er ikke tilladt</p> <p><b>Cause of error</b> - Udledningsvektor absolut er i stedet for programmeret inkrementalt</p> <p><b>Error correction</b> - Udledningsvektor absolut er i stedet for programmeret inkrementalt</p>
903-0006	<p><b>Error message</b> PGM ENKEL ikke tilladt!</p> <p><b>Cause of error</b> Startposition af fremrykbevægelse er relativt programmeret</p> <p><b>Error correction</b> Programmer startposition absolut</p>
903-0007	<p><b>Error message</b> Den programmerede akse er ikke en slibe akse</p> <p><b>Cause of error</b> Forkert akse for skråflade valgt</p> <p><b>Error correction</b> - Kurvestyring Programende.</p>
903-0008	<p><b>Error message</b> Den programmerede værdi har ingen betydning som koordinat</p> <p><b>Cause of error</b> Sandsynligvis en systemfejl</p> <p><b>Error correction</b> Underret service</p>

Fejlnummer	Beskrivelse
903-0009	<b>Error message</b> Inkremental programmering af start positionen er ikke tilladt <b>Cause of error</b> Startposition inkrementalt programmeret <b>Error correction</b> Programmer startposition absolut
903-000A	<b>Error message</b> Pendelbevægelse med længden nul er ikke tilladt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> - Ændre program
905-2711	<b>Error message</b> Forposition [Ls] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2712	<b>Error message</b> Gevindtype (0=udv. / 1=indv.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2713	<b>Error message</b> Gevindstigning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2714	<b>Error message</b> Gevinddybde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2715	<b>Error message</b> Fremrykbidrag <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2716	<b>Error message</b> Restsnitopdeling (0 = ja) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2717	<b>Error message</b> Antal tomme gennemløb <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2718	<b>Error message</b> Udløbslængde ved enden af gevind <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2719	<b>Error message</b> Startvinkel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271A	<b>Error message</b> Omdrejningstal (omdr./min.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271B	<b>Error message</b> Pereferihastighed (m/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271C	<b>Error message</b> Emne omdrejningstal (1/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271D	<b>Error message</b> Keglevinkel (>0 = stigende) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271F	<b>Error message</b> Norm.gevind (0=ingen, 1=ISO,...) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2720	<b>Error message</b> Solldiameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2721	<b>Error message</b> Gevindudretn. 0=højre,1=venstre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2722	<b>Error message</b> Tilbageløb <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2723	<b>Error message</b> Tilkørselslængde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2724	<b>Error message</b> Tilkørselshastighed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2725	<b>Error message</b> Snitlængde in fuld dybde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2726	<b>Error message</b> Kørselshastighed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2727	<b>Error message</b> Frakørselslængde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2728	<b>Error message</b> Frakørselshastighed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2729	<b>Error message</b> Målposition X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272A	<b>Error message</b> Målposition Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272B	<b>Error message</b> Pendeltilspænding [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272C	<b>Error message</b> Fremryktilspænding [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272D	<b>Error message</b> Antal afgnist slag [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2737	<b>Error message</b> Værktøjsnummer (T0 - T9) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2738	<b>Error message</b> Fejlnummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-2739	<b>Error message</b> Fejlkonsekvens <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273A	<b>Error message</b> Fejlniveau <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273B	<b>Error message</b> Skiveplads <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273C	<b>Error message</b> Afretterplads <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273D	<b>Error message</b> Skivekant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273E	<b>Error message</b> Plads – Bit <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273F	<b>Error message</b> Arten af bearbejdning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2740	<b>Error message</b> Kommandonummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2741	<b>Error message</b> Afretternummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2742	<b>Error message</b> Værdi 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2743	<b>Error message</b> Værdi 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2744	<b>Error message</b> Værdi 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2745	<b>Error message</b> Kalibrering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2746	<b>Error message</b> Målesystem <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2747	<b>Error message</b> Længdemåling <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2748	<b>Error message</b> Diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2749	<b>Error message</b> Slet Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274A	<b>Error message</b> Slet X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274B	<b>Error message</b> Definere skiveform <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274C	<b>Error message</b> Teach in bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274D	<b>Error message</b> Definere værktøj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274E	<b>Error message</b> Fortsæt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274F	<b>Error message</b> Spørgsmåltegn Spørgsmåltegn <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2750	<b>Error message</b> Teach in Z Teach in Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2751	<b>Error message</b> Teach in X Teach in X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2752	<b>Error message</b> Slet afretter Slet afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2753	<b>Error message</b> Spindel afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2754	<b>Error message</b> Afretter plate <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2755	<b>Error message</b> Diamant afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2756	<b>Error message</b> Afretter opretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2757	<b>Error message</b> Teach in afretter position <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2758	<b>Error message</b> Ny afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2759	<b>Error message</b> V V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275A	<b>Error message</b> Omsætningsforhold <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275B	<b>Error message</b> Initialisering Initialisering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275C	<b>Error message</b> Beregne Beregne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275D	<b>Error message</b> Indlæs data påny <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275E	<b>Error message</b> Grunddata Grunddata <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275F	<b>Error message</b> Udvendig side Udvendig side <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2760	<b>Error message</b> Indvendig side Indvendig side <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2761	<b>Error message</b> Søgekriterie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2762	<b>Error message</b> Overfør data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2763	<b>Error message</b> Næste Næste <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2764	<b>Error message</b> Forrige Forrige <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2765	<b>Error message</b> Næste identisk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2766	<b>Error message</b> Forrige identisk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2767	<b>Error message</b> Værktøjs information <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2768	<b>Error message</b> Indvendig slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2769	<b>Error message</b> Udvendig slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276A	<b>Error message</b> Generelle skive data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276B	<b>Error message</b> Planskive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276C	<b>Error message</b> Skrå skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276D	<b>Error message</b> Retlinie skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276E	<b>Error message</b> Slut ? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276F	<b>Error message</b> Startposition X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2770	<b>Error message</b> Startposition Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2771	<b>Error message</b> Slutposition X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2772	<b>Error message</b> Målposition Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2773	<b>Error message</b> X-værdi for pendelposition 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2774	<b>Error message</b> Z-værdi for pendelposition 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2775	<b>Error message</b> X-værdi for pendelposition 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2776	<b>Error message</b> Z- værdi for pendelposition 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2777	<b>Error message</b> Pendeltilspænding [F1] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-2778	<b>Error message</b> Pendeltilspænding [F2] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2779	<b>Error message</b> Fremryktilspænding [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277A	<b>Error message</b> Fremrykbidrag [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277B	<b>Error message</b> Søgevej for tastere <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277C	<b>Error message</b> Forskydning [L] Forskydning [L] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277D	<b>Error message</b> Dvæletid [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277E	<b>Error message</b> Dvæletid [H] i pendelpos. 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277F	<b>Error message</b> Dvæletid [H2] i pendelpos. 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2780	<b>Error message</b> Antal afgnist slag [N] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2781	<b>Error message</b> Valg af overridekontakt [0] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2782	<b>Error message</b> Opløftebidragt [A] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2783	<b>Error message</b> Absolut (=0) eller relativ (=1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2784	<b>Error message</b> Aksehefört 1=ja, 0=nej <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2785	<b>Error message</b> Fremrk. i pos. 1, 2 eller begge <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2786	<b>Error message</b> Fejlforhold ved undermål <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2787	<b>Error message</b> Fejlforhold ved overmål <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2788	<b>Error message</b> Forskydning af slutposition [K] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2789	<b>Error message</b> Sensor allerede aktiv ved start <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278A	<b>Error message</b> Sensor har ikke reageret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278B	<b>Error message</b> Taster allerede aktiv ved start <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278C	<b>Error message</b> Taster har ikke reageret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278D	<b>Error message</b> Typen af statusinformation 0-4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278E	<b>Error message</b> Typen af bevægelse 0-2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278F	<b>Error message</b> Udførselsart 0-1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2790	<b>Error message</b> Typen af bevægelse 0-8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2791	<b>Error message</b> Typen af bevægelse 0-3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2792	<b>Error message</b> Resultattype <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2793	<b>Error message</b> Typen af reaktion <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2794	<b>Error message</b> Signal for OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2795	<b>Error message</b> Reaktion ved resultatkontrol 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2796	<b>Error message</b> Reaktion ved resultatkontrol 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2797	<b>Error message</b> Reaktion ved resultatkontrol 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2798	<b>Error message</b> Afretterbidragt [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2799	<b>Error message</b> Afrettertilspænding [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279A	<b>Error message</b> Antal gentagelser [E] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279B	<b>Error message</b> Antal tomme slag [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279C	<b>Error message</b> Fremrykvinkel [Q] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279D	<b>Error message</b> Afretning efter antal styk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279E	<b>Error message</b> Diamantnummer for udvendig side <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279F	<b>Error message</b> Diamantnummer indvendig side <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27A0	<b>Error message</b> Afrettertype <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A1	<b>Error message</b> Afretter strategi <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A2	<b>Error message</b> Afrømme på diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A3	<b>Error message</b> Afrømning på yderkant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A4	<b>Error message</b> Afrømme på indv.kant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A5	<b>Error message</b> Ventilnummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A6	<b>Error message</b> Operationskode <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A7	<b>Error message</b> Arten af forskyd. 0=X,1=Z,2=X/Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27A8	<b>Error message</b> Type opløftning (0=X,1=Z,2=X/Z) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A9	<b>Error message</b> Fremryk retning: X komponent <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AA	<b>Error message</b> Fremryk retning: Z komponent <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AB	<b>Error message</b> Opløftebidrag mellemafretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AC	<b>Error message</b> Opløftning: X komponent <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AD	<b>Error message</b> Opløftning: Z komponent <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AE	<b>Error message</b> Opløftning i X (inkl. retning) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AF	<b>Error message</b> Opløftning i Z (inkl. retning) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27B0	<b>Error message</b> Opløfthastighed (0=FMAX) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B1	<b>Error message</b> Sensor aktiveret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B2	<b>Error message</b> Målestyring aktiveret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B3	<b>Error message</b> Målestyringsventil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B4	<b>Error message</b> Mellemafretning direkte udløst <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B5	<b>Error message</b> Start pendelbevægelse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B6	<b>Error message</b> Start-preset for X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B7	<b>Error message</b> Aktivering af C akse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-27B8	<b>Error message</b> Start-preset for Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B9	<b>Error message</b> Slutposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BA	<b>Error message</b> Start-preset for Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BB	<b>Error message</b> Tilspænding for C-positionering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BC	<b>Error message</b> Start-preset for R (radius) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BD	<b>Error message</b> Start-preset for H (vinkel) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BE	<b>Error message</b> Start-preset for B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BF	<b>Error message</b> Start-preset for C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27C0	<b>Error message</b> Start preset for C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C1	<b>Error message</b> Værktøjskorrektur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C2	<b>Error message</b> Antal omdrejninger <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C3	<b>Error message</b> Genstart urund bevægelse. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C4	<b>Error message</b> Stop af urund bevægelse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C5	<b>Error message</b> Kør ikke måleudstyr væk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C6	<b>Error message</b> Diameter Q400 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C7	<b>Error message</b> Bredde Q401 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27C8	<b>Error message</b> Fremspring Q402 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C9	<b>Error message</b> Dybde Q403 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CA	<b>Error message</b> Vinkel Q404 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CB	<b>Error message</b> Vinkel Q405 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CC	<b>Error message</b> Radius Q406 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CD	<b>Error message</b> Radius Q407 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CE	<b>Error message</b> Radius Q408 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CF	<b>Error message</b> Mindste diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27D0	<b>Error message</b> Mindste bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D1	<b>Error message</b> Skivetype <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D2	<b>Error message</b> Akivetype <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D3	<b>Error message</b> Værktøjsnummer Værktøjsnummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D4	<b>Error message</b> Vinkel Q414 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D5	<b>Error message</b> Snithastighed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D6	<b>Error message</b> Pladsnummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D7	<b>Error message</b> Maximal diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27D8	<b>Error message</b> Mindste diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D9	<b>Error message</b> Maximum bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DA	<b>Error message</b> Mindste bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DB	<b>Error message</b> Fasebreddeh Q421 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DC	<b>Error message</b> Fasevinkel Q422 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DD	<b>Error message</b> Hjørneradius Q423 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DE	<b>Error message</b> Sidelængde Q424 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DF	<b>Error message</b> Bagtræksvinkel Q425 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27E0	<b>Error message</b> Dybde af bagtræk Q426 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E1	<b>Error message</b> Efterstiklængde Q427 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E2	<b>Error message</b> Frakørselsradius Q428 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E3	<b>Error message</b> Total dybde Q429 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E4	<b>Error message</b> Sikkerhedsafstand X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E5	<b>Error message</b> Sikkerhedsafstand Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E6	<b>Error message</b> Sikkerhedsafstand Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E7	<b>Error message</b> X-kant Q433 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
905-27EA	<b>Error message</b> Motor pulley <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EB	<b>Error message</b> Skive pulley <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EC	<b>Error message</b> Radius Q438 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27ED	<b>Error message</b> Længde Q439 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EE	<b>Error message</b> Længde Q440 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EF	<b>Error message</b> Plads nummer Q441 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-27F0	<b>Error message</b> Logisk plads Q442 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F1	<b>Error message</b> Opretning Q443 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F2	<b>Error message</b> Afrettertype Q444 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F3	<b>Error message</b> Akt.position X Q445 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F4	<b>Error message</b> Akt.position Z Q446 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F5	<b>Error message</b> Omdrejningstal Q447 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F6	<b>Error message</b> Bredde Q448 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F7	<b>Error message</b> Korrektur Q449 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-27F8	<b>Error message</b> Sollposition X Q450 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F9	<b>Error message</b> Sollposition Z Q451 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FA	<b>Error message</b> Værktøjstype (vælg med softkey) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FB	<b>Error message</b> Radius Q453 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FC	<b>Error message</b> Længde Q454 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FD	<b>Error message</b> Længde Q455 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FE	<b>Error message</b> Diameter X Q456 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FF	<b>Error message</b> Længde Z Q457 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2800	<b>Error message</b> Akt.position X Q458 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2801	<b>Error message</b> Akt.position Z Q459 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2802	<b>Error message</b> Vælg kant Q460 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2803	<b>Error message</b> Vælg skiveform Q461 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2804	<b>Error message</b> Position X Q462 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2805	<b>Error message</b> Position Z Q463 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2806	<b>Error message</b> Nummer (1...4) af position Q464 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2807	<b>Error message</b> Antal sikkerhedspositioner Q465 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2808	<b>Error message</b> Nulpunkt forskydning X Q466 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2809	<b>Error message</b> Nulpunkt forskydning Z Q467 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280A	<b>Error message</b> Vælg henf.punkt Q468 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280B	<b>Error message</b> Slet indlæsning eller status <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280C	<b>Error message</b> Måleværdi i aksesystem <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280D	<b>Error message</b> Akse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280E	<b>Error message</b> Aksenummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280F	<b>Error message</b> Parameterblok <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2810	<b>Error message</b> Tasterindgang X12 eller X13 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2811	<b>Error message</b> Navn på urunde program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2812	<b>Error message</b> Navnet på slibeskiven <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2813	<b>Error message</b> Tolerance værdi 1? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2814	<b>Error message</b> Tolerance værdi 2? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2815	<b>Error message</b> Tilspændingsgrænset? <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>   <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2818	Error message P Cause of error Error correction
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction
905-281C	Error message H Cause of error Error correction
905-281D	Error message K Cause of error Error correction
905-281E	Error message C Cause of error Error correction
905-281F	Error message S Cause of error Error correction

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>905-2820</b>	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2821</b>	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2822</b>	<b>Error message</b> W <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2823</b>	<b>Error message</b> L L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2824</b>	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2825</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2826</b>	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2827</b>	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2828	Error message E Cause of error Error correction
905-2829	Error message Ve Cause of error Error correction
905-282A	Error message M Cause of error Error correction
905-282B	Error message Vm Cause of error Error correction
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
905-2832	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2833	<b>Error message</b> Værktøjsnummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2834	<b>Error message</b> Fejlnummer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2835	<b>Error message</b> Fejlkonsekvens <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2836	<b>Error message</b> Fejlniveau <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>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-2838	Error message D_PL Cause of error Error correction
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction
905-283D	Error message D_Nr Cause of error Error correction
905-283E	Error message D1 Cause of error Error correction
905-283F	Error message D2 Cause of error Error correction

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>905-2840</b>	<b>Error message</b> D3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2841</b>	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2842</b>	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2843</b>	<b>Error message</b> L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2844</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2845</b>	<b>Error message</b> Slet Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2846</b>	<b>Error message</b> Slet X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2848</b>	<b>Error message</b> Teach in bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2849	<b>Error message</b> Definere værktøj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284A	<b>Error message</b> Fortsæt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284F	<b>Error message</b> Spindel afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2850	<b>Error message</b> Afretter plate <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2851	<b>Error message</b> Diamant afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2852	<b>Error message</b> Opretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2853	<b>Error message</b> Teach in afret. pos <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2854	<b>Error message</b> Ny afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2856	<b>Error message</b> Forhold <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2859	<b>Error message</b> Indlæs data påny <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285D	<b>Error message</b> Søgekriterie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285E	<b>Error message</b> Overfør data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2861	<b>Error message</b> Næste identisk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2862	<b>Error message</b> Forrige identisk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2863	<b>Error message</b> Værktøjs information <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2864	<b>Error message</b> Indvendig slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2865	<b>Error message</b> Udvendig slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2866	<b>Error message</b> Generelle skive data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2867	<b>Error message</b> Planskive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2868	<b>Error message</b> Skrå skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2869	<b>Error message</b> Retlinie skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286A	<b>Error message</b> Slut <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>

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>905-286D</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-286E</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-286F</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2870</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2871</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2872</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2873</b>	<b>Error message</b> F1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2874</b>	<b>Error message</b> F2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2875	Error message F Cause of error Error correction
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Søgevej Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction
905-287A	Error message H1 Cause of error Error correction
905-287B	Error message H2 Cause of error Error correction
905-287C	Error message N Cause of error Error correction
905-287D	Error message O Cause of error Error correction

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
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>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-2886	Error message ER4 Cause of error Error correction
905-2887	Error message ER5 Cause of error Error correction
905-2888	Error message ER6 Cause of error Error correction
905-2889	Error message E Cause of error Error correction
905-288A	Error message E Cause of error Error correction
905-288B	Error message S Cause of error Error correction
905-288C	Error message E Cause of error Error correction
905-288D	Error message K Cause of error Error correction

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
905-2890	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2891	<b>Error message</b> R1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2892	<b>Error message</b> R2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2893	<b>Error message</b> R3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2894	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2895	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2896	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2897	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
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> Diamantnummer udv. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289B	<b>Error message</b> Diamantnummer indv. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289C	<b>Error message</b> Afretart <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289D	<b>Error message</b> Afretter strategi <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>905-289E</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-289F</b>	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A0</b>	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A1</b>	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A2</b>	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A3</b>	<b>Error message</b> RL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A4</b>	<b>Error message</b> RA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A5</b>	<b>Error message</b> dX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28A6	Error message dZ Cause of error Error correction
905-28A7	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28A8	Error message dXA Cause of error Error correction
905-28A9	Error message dZA Cause of error Error correction
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction
905-28AB	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28AC	Error message FA Cause of error Error correction
905-28AD	Error message SA Cause of error Error correction

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>905-28AE</b>	<b>Error message</b> MA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28AF</b>	<b>Error message</b> MV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B0</b>	<b>Error message</b> D_OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B1</b>	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B2</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B3</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B4</b>	<b>Error message</b> Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B5</b>	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28B6	Error message Z Cause of error Error correction
905-28B7	Error message F Cause of error Error correction
905-28B8	Error message R Cause of error Error correction
905-28B9	Error message H Cause of error Error correction
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction

Fejlnummer	Beskrivelse
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>
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> Diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C3	<b>Error message</b> Bredde af skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C4	<b>Error message</b> Fremmspring <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C5	<b>Error message</b> Dybde af skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-28C6	<b>Error message</b> Skråstillingsvinkel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C7	<b>Error message</b> Hjørnevinkel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C8	<b>Error message</b> Hjørneradius RV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C9	<b>Error message</b> Hjørneradius RV1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CA	<b>Error message</b> Hjørneradius RV2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CB	<b>Error message</b> Minste diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CC	<b>Error message</b> Mindste bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CD	<b>Error message</b> Retlinie, skråning, plan <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28CE	<b>Error message</b> Udvendig / indvendig <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D0	<b>Error message</b> Offset B-akse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D1	<b>Error message</b> Snithastighed. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D2	<b>Error message</b> Pladsnummer (0...99) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D3	<b>Error message</b> Øvre grænse diam. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D4	<b>Error message</b> Nedre grænse diam. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D5	<b>Error message</b> Øvre grænse bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D6	<b>Error message</b> Nedre grænse bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28D7	<b>Error message</b> Bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D8	<b>Error message</b> Vinkel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D9	<b>Error message</b> Radius <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DA	<b>Error message</b> Sidelængde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DB	<b>Error message</b> Vinkel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DC	<b>Error message</b> Dybde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DD	<b>Error message</b> Længde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DE	<b>Error message</b> Radius <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28DF	<b>Error message</b> Dybde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E0	<b>Error message</b> Diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E1	<b>Error message</b> Udvendig side <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E2	<b>Error message</b> Indvendig side <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E3	<b>Error message</b> Valg af kant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E4	<b>Error message</b> Snithastighed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E5	<b>Error message</b> Snithastighed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E6	<b>Error message</b> Diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28E7	<b>Error message</b> Diameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E8	<b>Error message</b> Diamantradius <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E9	<b>Error message</b> Længde L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EA	<b>Error message</b> Længde L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EB	<b>Error message</b> Afretterplads <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EC	<b>Error message</b> Afretterplads <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28ED	<b>Error message</b> Opretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EE	<b>Error message</b> Afrettertype <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28EF	<b>Error message</b> Afretterposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F0	<b>Error message</b> Afretterposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F1	<b>Error message</b> Afretterspindel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F2	<b>Error message</b> Bred. afretter plade <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F3	<b>Error message</b> Typen af korrektur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F4	<b>Error message</b> Afretterposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F5	<b>Error message</b> Afretterposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F6	<b>Error message</b> Værktøjstype <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-28F7	<b>Error message</b> Tasterradius <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F8	<b>Error message</b> Længde L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F9	<b>Error message</b> Længde L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FA	<b>Error message</b> Kalibrering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FF	<b>Error message</b> Skiveform <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2903	<b>Error message</b> Sikkerhedsposition. Sikkerhedsposition. Sikkerhedsposition. Sikkerhedsposition. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2905	<b>Error message</b> Nulpunktforskydning Nulpunktforskydning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2906	<b>Error message</b>
	Kalibrering
	Kalibrering
	Kalibrering
	Kalibrering
	<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>
905-2908	<b>Error message</b>
	Aksesystem
	<b>Cause of error</b>
	<b>Error correction</b>
905-2909	<b>Error message</b>
	Radius
	<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>
	Akse
	<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>
	Tasterindgang
	<b>Cause of error</b>
	<b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-290E	<b>Error message</b> PGM_NAME <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290F	<b>Error message</b> Skivenavn <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
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> Tilspændingsgrænse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2913	<b>Error message</b> Skivedata <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2914	<b>Error message</b> Skivedata <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2915	<b>Error message</b> Skivedata <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2916	<b>Error message</b> Skivedata <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2917	<b>Error message</b> Udvendig <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2918	<b>Error message</b> Inside <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2919	<b>Error message</b> Settings <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291A	<b>Error message</b> Cutting speed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291B	<b>Error message</b> Cutting speed <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291C	<b>Error message</b> Ratio <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291D	<b>Error message</b> Insertion location 0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-291E	<b>Error message</b> Insertion location 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291F	<b>Error message</b> Insertion location 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2920	<b>Error message</b> Insertion location 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2921	<b>Error message</b> Insertion location 4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2922	<b>Error message</b> Insertion location 5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2923	<b>Error message</b> Insertion location 6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2924	<b>Error message</b> Insertion location 7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2925	<b>Error message</b> Insertion location 8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2926	<b>Error message</b> Insertion location 9 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2927	<b>Error message</b> Skive data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2928	<b>Error message</b> Fræser data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2929	<b>Error message</b> Afretter data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292A	<b>Error message</b> Taster data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292B	<b>Error message</b> Bor data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292C	<b>Error message</b> Søgekriterier <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292D	<b>Error message</b> Taster / målekugle <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-292E	<b>Error message</b> Ny afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292F	<b>Error message</b> Definere afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2930	<b>Error message</b> Definere afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2931	<b>Error message</b> Definere afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2932	<b>Error message</b> Definere opretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2933	<b>Error message</b> Afretter position <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2934	<b>Error message</b> Afretter position <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2935	<b>Error message</b> Kalibrere: vælg <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2936	<b>Error message</b> Teach in positioner <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2937	<b>Error message</b> Teach in bredde <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2938	<b>Error message</b> Skiveform <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2939	<b>Error message</b> Emne nulpkt.forsk. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293A	<b>Error message</b> Slibskive nulpkt.sk. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293B	<b>Error message</b> Sikkerhedsposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293C	<b>Error message</b> Ant. sikkerheds pos. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293D	<b>Error message</b> T-kommando <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-293E	<b>Error message</b> Q-kommando <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2940	<b>Error message</b> Gevindslibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2941	<b>Error message</b> Gevindindstikning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2942	<b>Error message</b> Gevindoscillering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2943	<b>Error message</b> C-akse <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2944	<b>Error message</b> Start slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2945	<b>Error message</b> Slut på slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2946	<b>Error message</b> Konfig. pendling <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2947	<b>Error message</b> Konfig. pendelparam. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2948	<b>Error message</b> Startpos. fremryk. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2949	<b>Error message</b> Asynkron fremrykning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294A	<b>Error message</b> Synkron fremrykning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294B	<b>Error message</b> Generel fremrykning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294C	<b>Error message</b> Frmrk. målesys.asyk. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294D	<b>Error message</b> Fremryk målesys.sync <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294E	<b>Error message</b> Fremrykning taster <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Fejlnummer	Beskrivelse
905-294F	<b>Error message</b> Fremryk gap kontrol <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2950	<b>Error message</b> Fremryk taster <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2951	<b>Error message</b> Generel afretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2952	<b>Error message</b> Mellemafretning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2953	<b>Error message</b> Indlæg konturprogram <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2954	<b>Error message</b> Start konturprogr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2955	<b>Error message</b> Slut på contur progrm <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2956	<b>Error message</b> Start konturprogram <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2957	<b>Error message</b> Stop konturprogram <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2958	<b>Error message</b> Asynchr. fremrk.def. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2959	<b>Error message</b> Synkr. fremrk. def. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295A	<b>Error message</b> Generel fremrk. def. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295B	<b>Error message</b> Overridetilordning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295C	<b>Error message</b> Start slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295D	<b>Error message</b> Stop slibning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295E	<b>Error message</b> Slibestatus <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-295F	<b>Error message</b> Vent på slibeende <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2960	<b>Error message</b> Aktivér resultat <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2961	<b>Error message</b> Deaktivér resultat <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2962	<b>Error message</b> Kontrollér resultat <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2963	<b>Error message</b> Skivedata <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2964	<b>Error message</b> Skivehoved <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2965	<b>Error message</b> Afretnings data <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2966	<b>Error message</b> Kalibrering <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Fejlnummer	Beskrivelse
905-2967	<b>Error message</b> Sikkerhedsposition <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2968	<b>Error message</b> Emne nulpktforsk. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2969	<b>Error message</b> Skive nulpkt.forskyd <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296A	<b>Error message</b> T-kommando <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296B	<b>Error message</b> Q-kommando <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296C	<b>Error message</b> Skivestatus <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296D	<b>Error message</b> Slette afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296E	<b>Error message</b> Vælg parameterblok <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Fejlnummer</b>	<b>Beskrivelse</b>
<b>905-296F</b>	<b>Error message</b> Start afretter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2970</b>	<b>Error message</b> Tilbagekørsel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2971</b>	<b>Error message</b> Korrigere skive <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2972</b>	<b>Error message</b> Henføringssystem <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2973</b>	<b>Error message</b> PLC-kommando <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>