



NC-Fehlermeldungen

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

NC-Fehlermeldungen

Gültig für:

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

Stand:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Alle Rechte vorbehalten.

Liste aller NC-Fehlermeldungen

Fehlernummer	Beschreibung
120-0006	Fehlermeldung
	Konfigurierung Softkey nicht lesbar
	Fehlerursache
	Angegebener Softkey nicht in den Konfigurationsdaten enthalten
120-0007	Fehlerursache
	Konfigurationsdaten prüfen
	Fehlermeldung
	Konfigurierung Layer nicht lesbar
120-0008	Fehlerursache
	Die konfigurierte Softkeyleiste ("Layer") kann nicht gelesen werden
	Fehlerbehebung
	Konfigurationsdaten prüfen
120-000A	Fehlermeldung
	Zyklus oder Query %1 nicht bekannt
	Fehlerursache
	In den Konfigurationsdaten wurde der angegebene Zyklus oder Zyklusdialog nicht gefunden
120-000A	Fehlerbehebung
	Konfigurationsdaten prüfen
	Fehlermeldung
	Kann Menü nicht erzeugen
120-000A	Fehlerursache
	Softwareproblem in der Bedienoberfläche
	Fehlerbehebung
	Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
120-000B	Fehlermeldung Q-Parameter %1: Kann Wert nicht lesen oder schreiben Fehlerursache Softwareproblem in der Bedienoberfläche Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
120-000C	Fehlermeldung Softkey-Gruppe ohne erstes Element Fehlerursache In den Konfigurationsdaten ist eine Softkeygruppe angegeben, aber kein Softkey ist als "erster" markiert Fehlerbehebung Konfigurationsdaten ändern
120-000D	Fehlermeldung Softkey-Typ wird nicht unterstützt Fehlerursache Innerhalb eines Zyklusdialogs wurde ein unzulässiger Softkeytyp verwendet Fehlerbehebung Konfigurationsdaten ändern
120-000E	Fehlermeldung Ungültige Resource-ID Fehlerursache Softwareproblem in der Bedienoberfläche Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
120-000F	Fehlermeldung Ungültige Konfigdaten für Zyklus Fehlerursache In einem Zyklusdialog sind zu viele Softkeys definiert Fehlerbehebung Konfigurationsdaten ändern
120-0013	Fehlermeldung Fehler in der Bedienoberfläche Fehlerursache Softwareproblem in der Bedienoberfläche Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
120-0016	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler bei Frontend/Dialogen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
120-001E	<p>Fehlermeldung Kann Netzwerkverbindung nicht herstellen: %1 %2 %3</p> <p>Fehlerursache Zu einem in der Netzwerk-Verwaltung definierten Netzwerklaufwerk konnte keine Verbindung hergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Öffnen Sie über den Programm-Manager die Netzwerk-Verwaltung (Softkey NETZWERK) - Betätigen Sie die MOD-Taste und geben Sie die Netzwerk-Schlüsselzahl NET123 ein. - Tragen Sie alle erforderlichen Daten für die Netzwerk-Verbindung ein. (Softkey NETZWERK VERBIND. DEFINIER.) - Prüfen Sie die Richtigkeit und Schreibweise der Eingabedaten für die Netzwerk-Verbindung
120-001F	<p>Fehlermeldung Datei '%1' nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Eine benötigte Datei wurde nicht an der angegebenen Stelle gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Z.B. Schreibweise des Pfades und des Dateinamens überprüfen. Evtl. Datei auf das benötigte Verzeichnis kopieren.</p>
120-0027	<p>Fehlermeldung Konfigurationsserver-Queue konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
120-0028	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdaten konnten nicht gelesen werden '%1'</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
120-002E	<p>Fehlermeldung Pfad '%1' nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Ein benötigtes Laufwerk oder Verzeichnis wurde nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Schreibweise des Pfades überprüfen.</p>
120-0041	<p>Fehlermeldung Keine Dateien für Online-Hilfe (*.CHM) verfügbar</p> <p>Fehlerursache Es kann keine kontextsensitive Hilfe angezeigt werden, weil keine Dateien für die Online-Hilfe *.CHM verfügbar sind. Sie müssen die *.CHM-Dateien von der HEIDENHAIN-Homepage herunterladen und auf der Steuerung im Unterordner Ihrer Landessprache ablegen. Beachten Sie die Angaben im Benutzerhandbuch.</p> <p>Fehlerbehebung - Laden Sie sich die Hilfedateien von der HEIDENHAIN-Homepage (www.heidenhain.de) herunter: > www.heidenhain.de > Dokumentation und Information > Benutzer-Dokumentation - Entpacken Sie die ZIP-Datei und übertragen Sie die *.CHM-Dateien zur Steuerung</p>
125-0067	<p>Fehlermeldung Fehler beim Abspeichern des Bildschirminhaltes in Datei %1</p> <p>Fehlerursache Beim Abspeichern des Bildschirminhaltes in Datei ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte schaffen Sie durch Löschen nicht mehr benötigter Dateien zusätzlichen Speicherplatz oder verständigen Sie den Steuerungs-Kundendienst.</p>
125-0068	<p>Fehlermeldung Quelldatei %1 nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Eine in der Liste der Beispieldateien aufgeführte Datei ist als Quelle nicht adressierbar</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
125-0069	<p>Fehlermeldung Beispieldatei %1 konnte nicht kopiert werden. Fehlercode %2</p> <p>Fehlerursache Eine in der Liste der Beispieldateien aufgeführte Datei konnte nicht kopiert werden</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
125-006A	<p>Fehlermeldung Liste zum Kopieren der Beispieldateien nicht vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache Die Datei, die die Liste der Beispieldateien beinhaltet ist nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
125-006C	<p>Fehlermeldung Fehler beim Software-Update: %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
125-006D	<p>Fehlermeldung Update-Regeln sind nicht erfüllt</p> <p>Fehlerursache Eine oder mehrere Update-Regeln wurden nicht erfüllt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
125-006E	<p>Fehlermeldung Update-Datei ungültig oder nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die Update-Datei wurde nicht gefunden oder enthält kein gültiges Update.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
125-006F	<p>Fehlermeldung Prüfsummenfehler bei Update</p> <p>Fehlerursache Die Prüfsummen passen nicht zu den Update-Dateien.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
125-0070	<p>Fehlermeldung Ungültige Signatureintragung bei Update</p> <p>Fehlerursache In der Update-Datei wurde eine ungültige Signatureintragung gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
125-0071	<p>Fehlermeldung Zu wenig Speicherplatz. Update nicht möglich.</p> <p>Fehlerursache Es ist nicht genug freier Speicherplatz auf dem Datenträger verfügbar, um das Update dort abzulegen.</p> <p>Fehlerbehebung Speicherplatz freigeben</p>
125-0072	<p>Fehlermeldung Sicherungs-Datei nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Während des Software-Updates legt die Steuerung automatisch eine Sicherungs-Datei zum Wiederherstellen des vorhergehenden Software-Standes an. Die Sicherungs-Datei wurde auf dem Datenträger nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Wechseln Sie zum Verzeichnis, in dem die Sicherungs-Datei abgelegt ist.</p>
125-0075	<p>Fehlermeldung ZIP-Datei enthält kein Steuerungs-Setup</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine ZIP-Datei für das Software-Update ausgewählt, die keine Setup-Dateien für die Steuerung enthält.</p> <p>Fehlerbehebung - ZIP-Datei überprüfen</p>
125-00D2	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdaten konnten nicht geschrieben werden '%1'</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
125-00D4	<p>Fehlermeldung</p> <p>In den Konfigurations-Daten sind keine Betriebszeiten zum Editieren freigeschaltet.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Trotz korrekter Eingabe der Schlüsselzahl ist keine Editierung der Betriebszeiten möglich, denn in den Konfigurationsdaten sind alle Felder der Betriebszeiten gegen Editierung gesperrt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Benötigte Felder in den Konfigurierungsdaten freischalten.</p>
125-0117	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Verbindungsliste ist voll</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Maximale Anzahl der konfigurierbaren Verbindungen erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bitte löschen Sie eine Verbindung, bevor Sie eine neue hinzufügen.</p>
125-011F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Verbindungsaufbau zu DNC nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es konnte keine Verbindung zu DNC hergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
125-0120	<p>Fehlermeldung</p> <p>TeleService Anforderung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>TeleService Anforderung konnte nicht gesendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überprüfen sie die Netzwerk-Verbindungen und versuchen sie es erneut.</p>
125-0121	<p>Fehlermeldung</p> <p>TeleService Anforderung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Maschinen-Parameter für TeleService ist nicht richtig konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Der Maschinen-Parameter für TeleService "CfgServiceRequest" muss richtig konfiguriert werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
125-0149	<p>Fehlermeldung Verfahrensgrenzen wurden nicht übernommen</p> <p>Fehlerursache Die Eingabe für eine oder mehrere Verfahrbereichsgrenzen konnte nicht übernommen werden. Mögliche Ursachen: - Wertebereich für Modulo-Achse wurde größer als 360° eingegeben. - Ein NC-Programm wird abgearbeitet.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingabewerte anpassen und erneut übernehmen. - Verfahrensgrenzen nach Programmablauf erneut übernehmen.</p>
125-014A	<p>Fehlermeldung Eingabe nicht wirksam</p> <p>Fehlerursache Die Eingabe wurde nicht übernommen. Mögliche Ursachen: - Sie haben ein unerlaubtes Zeichen eingegeben. Folgende Zeichen sind erlaubt: 1234567890.- - Sie haben zu viele Zeichen vor oder nach dem Dezimaltrennzeichen eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewerte prüfen und korrigieren.</p>
125-014B	<p>Fehlermeldung Kinematik wurde nicht umgeschaltet</p> <p>Fehlerursache Die Auswahl der Kinematik wurde nicht durchgeführt. Mögliche Ursachen: - Ein NC-Programm wird abgearbeitet - Schwenken der Bearbeitungsebene (Softkey 3D ROT, PLANE-Funktion, Zyklus 19) ist aktiv - Die Kinematik ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik nach Programmablauf erneut umschalten - Bearbeitungsebene schwenken deaktivieren: - Manuelles Schwenken über Softkey 3D ROT inaktiv setzen oder - Gesteuertes Schwenken über PLANE-Funktion oder Zyklus 19 deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
125-0163	<p>Fehlermeldung Maßeinheit wurde nicht umgeschaltet</p> <p>Fehlerursache Die Umschaltung der Maßeinheit der Positionsanzeige konnte nicht durchgeführt werden. Mögliche Ursache: - Ein NC-Programm wird abgearbeitet</p> <p>Fehlerbehebung - Maßeinheit nach Programmmlauf erneut umschalten</p>
126-0072	<p>Fehlermeldung Fehler beim Ablauf des Selbsttests</p> <p>Fehlerursache Während des Selbsttests wurde eine ungültige Nachricht empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
126-0075	<p>Fehlermeldung Fehler bei Selbsttest</p> <p>Fehlerursache Während des Selbsttests ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Not-Halt-Kreise -ES.A und -ES.B auf korrekte Verdrahtung und Funktion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
126-0076	<p>Fehlermeldung Fehler beim Selbsttest</p> <p>Fehlerursache Während des Selbsttests ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Not-Halt-Kreise -ES.A und -ES.B auf korrekte Verdrahtung und Funktion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-007F	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 951 427">Selbsttest kann nicht gestartet werden</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1203 546">Vor dem Selbsttest (Not-Halt-Test) ist ein Fehler aufgetreten der den Start des Tests verhindert:</p> <ul data-bbox="501 551 1150 835" style="list-style-type: none"> - Not-Halt Fehler ist aufgetreten - Not-Halt Taster wurde gedrückt - Not-Halt Kreis defekt - Interne Temperatur einer HSCI-Komponente zu hoch - Interne Temperatur einer HSCI-Komponente zu niedrig - Lüfter einer HSCI-Komponente defekt - Spannungsversorgung einer Komponente fehlt, ist zu niedrig oder zu hoch - HSCI-Verkabelung fehlt oder ist defekt <p data-bbox="501 844 695 873">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 882 1206 1167" style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen beachten - Mit HSCI-Busdiagnose ermitteln, welche Komponenten einen Fehler melden - Not-Halt-Kreis prüfen - Spannungsversorgung der betroffenen HSCI-Komponenten prüfen - HSCI-Verkabelung prüfen - Gegebenenfalls defekte HSCI-Komponente tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
126-010F	<p data-bbox="501 1205 679 1234">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1243 798 1272">CC läuft nur mit 500 MHz</p> <p data-bbox="501 1292 671 1321">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1330 1203 1458">Im System befindet sich mindestens eine Regler-Einheit CC, die nur mit 500MHz getaktet wird. Dies führt in Kombination mit der Verwendung adaptiver Reglerfunktionen zu Performance-Problemen.</p> <p data-bbox="501 1467 695 1496">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1505 957 1568" style="list-style-type: none"> - CCs überprüfen und ggf. austauschen - Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
126-0110	<p>Fehlermeldung NC-Software nicht für FS-Applikation freigegeben</p> <p>Fehlerursache - Das Steuerungssystem (Hardware) wurde als System mit Funktionaler Sicherheit FS von HEIDENHAIN erkannt. Die installierte NC-Software ist jedoch nicht für Anwendungen freigegeben, die die integrierte Funktionale Sicherheit FS von HEIDENHAIN nutzen. - Testsoftware oder nicht für die Anwendung der integrierten Funktionalen Sicherheit FS freigegebene NC-Software installiert</p> <p>Fehlerbehebung - Installieren Sie eine NC-Software-Version Ihrer Steuerung, die für Anwendungen mit integrierter Funktionaler Sicherheit FS von HEIDENHAIN freigegeben ist. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
126-0111	<p>Fehlermeldung Zu viele Ausschalt-Ports definiert</p> <p>Fehlerursache In der IOC-Datei wurde mehr als ein Ausgang zum Ausschalten der Maschine nach dem Herunterfahren definiert. Dies ist nicht erlaubt. Es darf maximal ein Ausgang definiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - IO-Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren</p>
126-0112	<p>Fehlermeldung Ausschalt-Port auf falschem Bus-System</p> <p>Fehlerursache Der Ausgang zum Ausschalten der Maschine nach dem Herunterfahren der Steuerung wurde für ein falsches Bus-System definiert. Erlaubte Bus-Systeme sind externe PL-Baugruppen mit HSCI-Schnittstelle oder interne PL-Baugruppen.</p> <p>Fehlerbehebung - IO-Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-0113	<p>Fehlermeldung PLC-Ausgang zum Herunterfahren mehrfach definiert</p> <p>Fehlerursache Sowohl in der IOC-Datei als auch in den Konfigurationsdaten (Maschinen-Parameter) ist ein PLC-Ausgang zum Herunterfahren der Steuerung (Ausschalt-Port) definiert. Beachten Sie, dass der Eintrag in den Konfigurationsdaten Vorrang hat.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Konfigurationsdatum DisplaySettings->CfgShutdown (Maschinen-Parameternummer 101600) prüfen - Kundendienst benachrichtigen
126-0114	<p>Fehlermeldung Automatische Abschaltung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Das Ausschalten der Maschine, nach dem Herunterfahren der Steuerung, kann nicht aktiviert werden, weil die IO-Konfiguration nicht mit dem tatsächlichen Hardware-Aufbau überein stimmt.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Steuerung wird im Simulationsmodus betrieben - Die IOC-Datei passt nicht zum Hardware-Aufbau - Die Optionen in der Konfiguration sind nicht korrekt gesetzt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware-Aufbau prüfen - IO-Konfiguration prüfen - Optionen prüfen - Kundendienst benachrichtigen
126-0115	<p>Fehlermeldung PLC-Ausgang zum Ausschalten fehlerhaft definiert</p> <p>Fehlerursache Der Ausgang zum Ausschalten der Maschine, nach dem Herunterfahren der Steuerung, wurde fehlerhaft konfiguriert:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Ausgang auf der internen PL (z.B. bei UEC, UMC) adressiert, obwohl keine interne PL vorhanden ist. - Die Adresse des Ausgangs ist außerhalb des zulässigen Bereichs 00..030. <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten (Maschinen-Parameternummer 101600) prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-0116	<p>Fehlermeldung</p> <p>PLC-Ausgang zum Ausschalten fehlerhaft konfiguriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der PLC-Ausgang zum Ausschalten der Maschine, nach dem Herunterfahren der Steuerung, wurde fehlerhaft konfiguriert.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Ausgang auf einem HSCI-Gerät adressiert, obwohl kein Gerät über HSCI an die Steuerung angeschlossen ist. - Das adressierte HSCI-Gerät ist keine PL. - Der adressierte Ausgang ist auf der PL nicht vorhanden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdaten (Maschinen-Parameternummer 101600) prüfen - Kundendienst benachrichtigen
126-0117	<p>Fehlermeldung</p> <p>PLC-Ausgang zum Ausschalten fehlerhaft konfiguriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der PLC-Ausgang zum Ausschalten der Maschine nach Herunterfahren der Steuerung wurde fehlerhaft konfiguriert. Die Einstellungen im Konfigurationsdatum CfgShutdown sind weder für eine integrierte (z.B. bei UEC, UMC) noch für eine über HSCI angeschlossene PL (z.B. PLB 62xx) anwendbar.</p> <p>Einstellungen für Ausgang auf interner PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: unbelegt - powerOffSlot: unbelegt - powerOffPort: Nummer des Ausgangs auf interner PL (Wertebereich: 0..30) <p>Einstellungen für Ausgang auf einer über HSCI angeschlossenen PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: Bus-Adresse der PL - powerOffSlot: Steckplatz-Nummer des Moduls (0 für Systemmodul und UEC11x) - powerOffPort: Nummer des zu schaltenden Ausgangs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdaten (Maschinen-Parameternummer 101600) prüfen - Kundendienst benachrichtigen
126-0118	<p>Fehlermeldung</p> <p>PLC-Ausgang zum Ausschalten fehlerhaft konfiguriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde das automatische Ausschalten der Maschine nach Herunterfahren der Steuerung angewählt, jedoch wurde weder in den Konfigurationsdaten noch in der IOC-Datei ein PLC-Ausgang dafür definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - In der IOC-Datei oder den Konfigurationsdaten einen PLC-Ausgang zum Ausschalten definieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
126-0119	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keyname %1 für OEM-Skript zu lang</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der verwendete Keyname für das im Hochlauf zu startende Python-Skript ist zu lang. Maximal sind 10 Zeichen zulässig. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdatum ändern
126-011A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Hardware-Kombination nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im ermittelten Hardware-Aufbau kommt eine nicht erlaubte Kombination von CC- bzw. PL-Komponenten vor. Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC 6106 und CC 306 - CC 306 und UEC 112 - CC 306 und ältere PLB, MB oder TE (nicht "Gen 3 ready" bzw. nicht "Gen 3 exclusive") <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware umbauen - Maschinenhersteller benachrichtigen
126-011B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Selbsttest-Fehler wurde nicht erkannt auf %2 mit HSCI-Adresse %3</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Selbsttest des Geräts wurde eine erwartete Nachricht nicht empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alle Kabelverbindungen von und zu diesem Gerät überprüfen - Gerät prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen
126-011C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine Reaktion beim Selbsttest auf %2 mit HSCI-Adresse %3</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Selbsttest des Geräts wurde eine erwartete Nachricht nicht empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alle Kabelverbindungen von und zu diesem Gerät überprüfen - Gerät prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
126-011D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Selbsttest wurde nicht ausgeführt auf %2 mit HSCI-Adresse %3</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Selbsttest des Geräts wurde eine erwartete Nachricht nicht empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alle Kabelverbindungen von und zu diesem Gerät überprüfen - Gerät prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen
126-011E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlende Berechtigung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie sind nicht zur Ausführung des Inbetriebnahmemodus (Stromreglerabgleich / Feldwinkelerfassung) berechtigt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Recht NC.SetupDrive erwerben, indem Sie z. B. das Passwort eines berechtigten Benutzers eingeben - Anschließend die Funktion erneut starten
126-011F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Sicherheit nicht gewährleistet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Für Sicherheitsfunktionen des Systems wurden relevante Konfigurationsdaten geändert und noch nicht abgenommen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bitte beachten Sie nachfolgende Hinweise auf Parametersätze, in denen Konfigurationsdaten geändert wurden.</p> <p>Führen Sie für das System eine Abnahme der Funktionalen Sicherheit FS nach den Vorschriften des OEM durch, wenn die jeweiligen Parametersätze aktiv sind.</p> <p>Fahren Sie das System herunter und bestätigen Sie dabei in der Abfrage, dass die Funktionale Sicherheit FS erfolgreich getestet und abgenommen wurde.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-0120	<p>Fehlermeldung</p> <p>Sichere Konfigurationsdaten %1 geändert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Für Sicherheitsfunktionen des Systems relevante Konfigurationsdaten in dem angegebenen Parametersatz wurden geändert und noch nicht abgenommen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Führen Sie für das System eine Abnahme der Funktionalen Sicherheit FS nach den Vorschriften des OEM durch, während der angegebene Parametersatz aktiv ist. Fahren Sie das System herunter und bestätigen Sie dabei in der Abfrage, dass die Funktionale Sicherheit FS erfolgreich getestet und abgenommen wurde.</p>
126-0129	<p>Fehlermeldung</p> <p>Automatische Umschaltung in Simulationsmodus DriveSimul</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Steuerung wurde automatisiert in den Simulationsbetrieb "DriveSimul" geschaltet.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es ist keine Reglereinheit (CC) im System vorhanden. - Es werden Komponenten der Antriebsgeneration 3 mit externer Sicherheit aber ohne PAE-Modul verwendet. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware-Ausbau überprüfen. - Steuerung erneut starten. - Einstellung CfgMachineSimul/MP_simMode auf "DriveSimul" stellen. - Kundendienst benachrichtigen.
126-012A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Automatische Umschaltung in Simulationsmodus DriveAndEmStopSimul</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Steuerung wurde automatisch in den Simulationsbetrieb "DriveAndEmStopSimul" geschaltet.</p> <p>Mögliche Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde keine System-PL erkannt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware-Aufbau überprüfen - Steuerung erneut starten. - Einstellung CfgMachineSimul/MP_simMode auf "DriveAndEmStopSimul" stellen. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
126-012B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Automatische Umschaltung in Simulationsmodus FullSimul</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Steuerung wurde automatisch in den Simulationsbetrieb "FullSimul" geschaltet.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde weder eine PL noch ein Maschinenbedienfeld im System erkannt. - Es wurden keine Geräte am HSCI-Bus erkannt. - Die Einstellung CfgMachineSimul/MP_simMode passt nicht zum realen Hardware-Aufbau. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware-Komponenten prüfen - HSCI-Kabelverbindungen prüfen - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Steuerung erneut starten. - Einstellung CfgMachineSimul/simMode auf "FullSimul" stellen - Kundendienst benachrichtigen
126-012E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele UM an eine CC angeschlossen: CC-Index %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zu viele Umrichter UM an genannter Reglereinheit CC angeschlossen. - Pro CC sind nur so viele UM (bzw. Motoranschlüsse) erlaubt, wie Achsen auf der CC möglich sind. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM auf weitere Reglereinheiten CC verteilen bzw. Konfiguration anpassen - Ungenutzte Umrichter UM entfernen (ggf. 1-Achs-Module statt 2-Achs-Module verwenden) - Kundendienst benachrichtigen
126-012F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Komponente: %1 mit Seriennummer: %2 nicht projiziert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In einem System mit Antriebsgeneration Gen 3 müssen alle am HSCI-Bus angeschlossenen Komponenten und alle Leistungsteile im IOconfig Projekt enthalten sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Tragen Sie die fehlende Komponente in Ihrem IOconfig Projekt nach</p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-0130	<p>Fehlermeldung Projektierung mit IOconfig unvollständig</p> <p>Fehlerursache In einem System mit Antriebsgeneration Gen 3 müssen alle am HSCI-Bus angeschlossenen Komponenten und alle Leistungsteile im IOconfig Projekt enthalten sein.</p> <p>Fehlerbehebung Tragen Sie die fehlenden Komponenten in Ihrem IOconfig Projekt nach und starten Sie die Steuerung erneut.</p>
126-0131	<p>Fehlermeldung TNCdiag kann nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Interner Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
126-0132	<p>Fehlermeldung Zu viele HSCI-Geräte angeschlossen. Aktuell: %1, Erlaubt: %2</p> <p>Fehlerursache Es sind zu viele Geräte am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung der Maschine ändern, um eine Überschreitung der Maximalanzahl von HSCI-Teilnehmern zu vermeiden - Maschinenhersteller benachrichtigen </p>
126-0133	<p>Fehlermeldung Zu viele CC/UxC-Geräte angeschlossen. Aktuell: %1, Erlaubt: %2</p> <p>Fehlerursache Es sind zu viele CC-, UEC- bzw. UMC-Geräte am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung der Maschine ändern, um eine Überschreitung der Maximalanzahl von HSCI-Teilnehmern zu vermeiden - Maschinenhersteller benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-0134	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele PLB/MB/TE/UxC-Geräte angeschlossen. Akt.: %1, Erl.: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es sind zu viele PLB-, MB-, TE-, UEC- bzw. UMC-Geräte am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung der Maschine ändern, um eine Überschreitung der Maximalanzahl von HSCI-Teilnehmern zu vermeiden - Maschinenhersteller benachrichtigen
126-0135	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele Bedienfelder MB/TE angeschlossen. Akt.: %1, Erlaubt: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es sind zu viele Bedienfelder MB bzw. TE am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung der Maschine ändern, um eine Überschreitung der Maximalanzahl von HSCI-Teilnehmern zu vermeiden - Maschinenhersteller benachrichtigen
126-0136	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele UVR-Geräte angeschlossen. Aktuell: %1, Erlaubt: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es sind zu viele UVR-Geräte am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung der Maschine ändern, um eine Überschreitung der Maximalanzahl von HSCI-Teilnehmern zu vermeiden - Maschinenhersteller benachrichtigen
126-0137	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele I/O-Klemmen vorhanden. Aktuell: %1, Erlaubt: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es sind zu viele I/O-Klemmen an PLB-/MB-/TE-/UEC- bzw. UMC-Geräten vorhanden. Funktional sichere Klemmen zählen als eine Klemme. Möglicherweise werden mehr Klemmen ermittelt, als hardwareseitig an den Geräten vorhanden sind. Einige Geräte haben interne Klemmen die technisch bedingt hier mitgezählt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung der Maschine ändern, um eine Überschreitung der Maximalanzahl von Klemmen zu vermeiden - Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
126-0138	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1187 461">Die IOCP-Datei zur Projektierung der Hardware wurde nicht geladen</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1171 580">Das System konnte die IOCP-Datei zur Projektierung nicht laden, weil</p> <ul data-bbox="501 584 1198 739" style="list-style-type: none"> - der Eintrag des Pfadnamens in den Konfigurationsdaten fehlt - unter dem konfigurierten Pfadnamen keine Datei gefunden wurde - die Datei syntaktisch fehlerhaft ist <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 786 1067 848" style="list-style-type: none"> - Konfiguration und Verzeichnisbaum überprüfen - Korrekte Datei installieren
126-0139	<p data-bbox="501 887 679 916">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 925 1187 954">Ein projektiertes HSCI-Gerät kann nicht zugeordnet werden</p> <p data-bbox="501 972 671 1001">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1010 1203 1106">Das in der IOCP-Datei projektierte Gerät %1 kann nicht dem unter dieser HSCI-Adresse vorgefundenen Gerät zugeordnet werden.</p> <p data-bbox="501 1111 732 1140">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1144 1158 1330" style="list-style-type: none"> - Fehler beim Laden der IOCP-Datei - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Anderes Gerät angesteckt - Gerät an der Adresse nicht oder zusätzlich angesteckt - Geräte in abweichender Reihenfolge angesteckt <p data-bbox="501 1339 695 1368">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1377 1163 1440" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p data-bbox="501 1444 1179 1507">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
126-013A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Projektiertes Modul an HSCI-Gerät kann nicht zugeordnet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das an HSCI-Gerät %2 projektierte Modul %1 passt nicht zu dem an diesem Steckplatz vorgefundenen Modul. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falsche IOCP-Datei geladen - Für die Auswertung der Projektierung maßgebliche Option in der Konfiguration falsch gesetzt - Modul nicht oder zusätzlich gesteckt - Anderes Modul gesteckt - Module in falscher Reihenfolge gesteckt <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überprüfen Sie die Projektierung und die Konfiguration der zugehörigen Optionen bzw. die gesteckten Module. Hierzu können Sie die Diagnosefunktionen der Steuerung nutzen.</p>
130-0001	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhafte Datenverarbeitung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
130-0002	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
130-0066	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Arithmetikfehler, Wert zu klein</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
130-0067	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Arithmetikfehler, Wert zu groß</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-0068	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0069	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-006A	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-006B	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-006C	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-006D	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-006F	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
130-0070	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0096	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler bei Abbruch der Bearbeitung Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0097	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0098	Fehlermeldung Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0099	Fehlermeldung Dateizugriff erfolgreich ausgeführt Fehlerursache Information für den Bediener, daß ein Dateizugriff fehlerfrei ausgeführt wurde. Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
130-009A	<p>Fehlermeldung Dateisystemfehler</p> <p>Fehlerursache 1.) Der Pfadname enthält mehr als sechs Unterverzeichnisse. 2.) Der Pfadname enthält einen Verzeichnis- oder Dateinamen mit mehr als 16 Zeichen. 3.) Der Pfadname enthält mehrere Dateierweiterungen oder eine Dateierweiterung mit mehr als 3 Zeichen. 4.) Beim Zugriff auf die Datei ist ein Systemfehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung 1.) und 2.) Legen Sie die Datei in einem anderen Verzeichnis oder unter einem anderen, kürzeren Namen ab. 3.) Legen Sie die Datei mit nur einer Dateierweiterung von höchstens 3 Zeichen ab. 4.) Benachrichtigen Sie bitte Ihren Kundendienst</p>
130-009B	<p>Fehlermeldung Datei nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Pfadname angegeben, der auf keine Datei verweist.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie den angegebenen Pfadnamen</p>
130-009C	<p>Fehlermeldung Unzulässiger Dateiname</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein ungültiger Pfadname (z.B. ein Pfadname, der nicht erlaubte Zeichen enthält) angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie den angegebenen Pfadnamen.</p>
130-009D	<p>Fehlermeldung Zu viele Dateien geöffnet</p> <p>Fehlerursache Die Datei konnte nicht geöffnet werden, da bereits zu viele Dateien geöffnet sind. Die Anzahl gleichzeitig geöffneter Dateien ist begrenzt.</p> <p>Fehlerbehebung Schließen Sie Dateien, die Sie nicht mehr benötigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-009E	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache 1.) Der Zugriff auf die Datei wurde verweigert. 2.) Die Datei wird bereits von einer anderen Applikation schreibend verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung 1.) Überprüfen Sie die Zugriffsrechte auf die Datei und heben Sie gegebenenfalls einen bestehenden Schreibschutz auf. 2.) Schließen Sie die Datei in der Applikation, die den Zugriff auf die Datei gesperrt hat.</p>
130-009F	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Datei wurde nur zum Lesen geöffnet und kann nicht geschrieben werden.</p> <p>Fehlerbehebung Speichern sie die Dateien unter einem anderen Pfadnamen.</p>
130-00A0	<p>Fehlermeldung Verzeichnis konnte nicht gelöscht werden</p> <p>Fehlerursache Das aktuelle Verzeichnis kann nicht gelöscht werden.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte wählen Sie zunächst ein anderes Verzeichnis an.</p>
130-00A1	<p>Fehlermeldung Keine weiteren Dateien eingebbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann keine weiteren Dateien mehr abspeichern.</p> <p>Fehlerbehebung Löschen Sie die Dateien, die Sie nicht mehr benötigen.</p>
130-00A2	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Das Laufwerk erlaubt keine Positionierung in der Datei oder die Positionierung erfolgte nicht auf einen Zeilenanfang.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-00A3	<p>Fehlermeldung Laufwerk nicht bereit</p> <p>Fehlerursache Beim Zugriff auf die Datei ist ein Hardwarefehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie den richtigen Anschluß des Gerätes, z.B. eines Netzwerk-Adapters.</p>
130-00A4	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Datei wird bereits von einer anderen Applikation verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung Schließen Sie die Datei in der Applikation, die den Zugriff auf die Datei gesperrt hat.</p>
130-00A5	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der Zugriff auf einen bestimmten Bereich der Datei wurde von einer anderen Applikation gesperrt.</p> <p>Fehlerbehebung Schließen Sie die Datei in der Applikation, die den Zugriff auf die Datei gesperrt hat.</p>
130-00A6	<p>Fehlermeldung Keine weiteren Dateien eingebbar</p> <p>Fehlerursache Die Datei konnte nicht abgespeichert werden, da der Datenträger voll ist.</p> <p>Fehlerbehebung Löschen Sie nicht mehr benötigte Dateien auf dem Datenträger.</p>
130-00A7	<p>Fehlermeldung Programm nicht vollständig</p> <p>Fehlerursache Unerwartetes Ende der Datei gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie die Vollständigkeit der Datei wieder her.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-00A8	<p>Fehlermeldung Verzeichniszugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der Zugriff auf das Verzeichnis wurde verweigert.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie die Zugriffsrechte auf die Datei und heben Sie gegebenenfalls einen bestehenden Schreibschutz auf.</p>
130-012C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache Das System ist nicht mehr konsistent</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-012D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-012E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-012F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-0130	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-0131	Fehlermeldung Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0132	Fehlermeldung Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0133	Fehlermeldung Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0134	Fehlermeldung Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0135	Fehlermeldung Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0136	Fehlermeldung Fehlerursache Das System kann nicht gestartet werden, da nicht alle Objekte zur Verfügung stehen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
130-0137	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 unerwartet beendet</p> <p>Fehlerursache Ein gestarteter Prozess hat sich irregulär beendet. Mögliche Ursachen sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhaftes Skript bzw. Fehler bei Implementierung - Zugewiesener Speicher für Skript ist ausgeschöpft - Andere Systemressourcen sind ausgeschöpft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die Logfiles des Skriptes auf Hinweise, ändern Sie ggf. das Skript. - Weitere Hinweise finden Sie möglicherweise auch in den Logfiles der Steuerung und des Betriebssystems. - Erhöhen Sie den zugewiesenen Speicher für das Skript.
130-0190	<p>Fehlermeldung ClientQueue (%1) konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
130-0191	<p>Fehlermeldung Logfile konnte nicht gespeichert werden</p> <p>Fehlerursache Der Logfile konnte unter dem angegebenen Pfad-/Dateinamen nicht gespeichert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Pfad-/Dateinamen zum Speichern eingeben.</p>
130-0192	<p>Fehlermeldung ASSERTION: Konsistenzbedingung nicht erfüllt</p> <p>Fehlerursache Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-0193	<p>Fehlermeldung INFO: %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
130-0194	<p>Fehlermeldung Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-0195	Fehlermeldung Fehlerursache Es konnte kein weiterer Zeitauftrag mehr gestartet werden. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0196	Fehlermeldung Fehlerursache Es steht nicht genügend Arbeitsspeicher zur Verfügung. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0197	Fehlermeldung Ungültige Eventklasse im folgenden Fehler! Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
130-0199	Fehlermeldung OEM-Fehler ohne zusätzliche Information Fehlerursache Fehlertext wurde nicht gefunden. Fehlerbehebung Fehlertext in Fehlertextdatei eintragen und/oder Fehlertextdatei auf dem entsprechenden Verzeichnis ablegen.
130-019A	Fehlermeldung Zyklus-Fehler ohne zusätzliche Information Fehlerursache Fehlertext wurde nicht gefunden. Fehlerbehebung Fehlertext in Fehlertextdatei eintragen und/oder Fehlertextdatei auf dem entsprechenden Verzeichnis ablegen.
130-019B	Fehlermeldung %1 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
130-019C	<p>Fehlermeldung Service-Dateien werden gespeichert</p> <p>Fehlerursache Service-Dateien werden zu Diagnosezwecken gespeichert</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-019D	<p>Fehlermeldung Die Fehler-Logdatei konnte nicht geöffnet werden. ACHTUNG: Es werden keine Fehler- oder Info-Meldungen geloggt.</p> <p>Fehlerursache Die Fehler-Logdatei ist schreibgeschützt.</p> <p>Fehlerbehebung Den Schreibschutz aufheben oder die Fehler-Logdatei umbenennen oder löschen.</p>
130-01A1	<p>Fehlermeldung Fehler beim Speichern der Service-Datei</p> <p>Fehlerursache Beim Speichern der Servicedateien ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Erzeugen Sie die Servicedateien erneut. Gegebenenfalls über den Softkey SERVICE-DATEIEN SPEICHERN.</p>
130-01FA	<p>Fehlermeldung Falsche Bedingung in Switch-Statement</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
130-01FB	<p>Fehlermeldung Keine Rückmeldung von Applikation %1</p> <p>Fehlerursache Die Applikation meldet das Beenden der Tracedateien für Diagnosezwecke nicht zurück.</p> <p>Fehlerbehebung Keine Behebung möglich</p>
130-01FC	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine noch nicht implementierte Funktion eines Servers aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-01FD	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Ein Server kann den Absender einer Nachricht nicht ermitteln.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-01FE	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Ein Server kann den Absender einer Nachricht nicht erreichen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-01FF	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Es ist ein Softwarefehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
130-0200	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält Fehler</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Konfigurationsdatum enthielt Fehler und wurde für den Betrieb der Steuerung nicht übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
130-0201	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält Fehler</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Konfigurationsdatum enthielt Fehler. Die fehlerhaften Werte wurden durch Voreinstellungswerte ersetzt.</p> <p>Fehlerbehebung Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-0202	<p>Fehlermeldung NC-Programm abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Das NC-Programm wurde aufgrund eines Fehlers abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung Weitere Fehlermeldungen beachten. Falls keine weiteren Fehlermeldungen angezeigt werden, Kundendienst benachrichtigen.</p>
130-03EE	<p>Fehlermeldung Dateiname bereits belegt</p> <p>Fehlerursache Die Datei kann nicht erzeugt werden, da bereits eine Datei mit demselben Namen existiert</p> <p>Fehlerbehebung Speichern Sie die Datei unter einem anderen Namen ab.</p>
130-03EF	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Datei enthält Daten in einem nicht lesbaren Format.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Datei anwählen oder Kundendienst benachrichtigen</p>
130-03F0	<p>Fehlermeldung Verzeichnis nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Verzeichnis existiert nicht oder wurde gelöscht</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Verzeichnis anwählen</p>
130-03F1	<p>Fehlermeldung Laufwerk nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Laufwerk ist nicht angebunden</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Laufwerk anwählen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-0414	<p>Fehlermeldung Service-Dateien konnten nicht gespeichert werden</p> <p>Fehlerursache Beim Speichern der Service-Dateien ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Versuchen Sie das Speichern erneut. Starten Sie gegebenenfalls vorher die Steuerung neu. Benachrichtigen Sie den Steuerungs-Kundendienst, falls der Fehler weiterhin auftritt.</p>
130-0415	<p>Fehlermeldung Für den Fehler ist keine Online-Hilfe vorhanden!</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
130-07D0	<p>Fehlermeldung Datei nicht gefunden: %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Pfadname angegeben, der auf keine Datei verweist.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie den angegebenen Pfadnamen</p>
130-07D1	<p>Fehlermeldung Fehler beim Öffnen/Schließen einer Zip-Datei (%1)</p> <p>Fehlerursache Die TNC konnte die Zip-Datei nicht anlegen oder schließen. Die Datei ist ggf. korrupt.</p> <p>Fehlerbehebung Versuchen die Zip-Datei erneut zu erstellen.</p>
130-07D2	<p>Fehlermeldung Beim Sichern einer (Zip-)Datei ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerursache Die TNC konnte beim Erstellen der Servicedateien mindestens eine Datei nicht mitsichern.</p> <p>Fehlerbehebung Keine Behebung möglich.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-07D4	<p>Fehlermeldung Taste ggf. verklemmt</p> <p>Fehlerursache Eine oder mehrere Tasten wurden länger als 5 Sekunden gedrückt.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn das Problem weiterhin besteht: Kundendienst benachrichtigen. Drücken Sie die Tasten SHIFT, CTRL und ALT.</p>
130-07D5	<p>Fehlermeldung Parameterübernahme nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Maschinen-Parameter konnten nicht geschrieben werden, da Hintergrundaktivitäten den Zugriff auf die Maschinen-Konfiguration blockieren.</p> <p>Fehlerbehebung - Hintergrundaktivitäten abschließen. - Beim Offset-Abgleich sicherstellen, dass die Achse in Regelung ist und das Regelfenster erreicht wird.</p>
130-07D6	<p>Fehlermeldung Laufwerk '%1' reagiert nicht!</p> <p>Fehlerursache Das Netzlaufwerk ist nicht mehr bereit oder reagiert nicht mehr.</p> <p>Fehlerbehebung - Netzwerk überprüfen - Überprüfen, ob der angebundene Rechner aktiv ist - Netzkabel und -Stecker überprüfen - Aktivität der Ethernet-Datenschnittstelle überprüfen. LEDs sollten leuchten bzw. blinken. - Netzwerk-Einstellungen durch einen Netzwerk-Spezialisten überprüfen.</p>
130-07D7	<p>Fehlermeldung Programmstart oder Programmanwahl fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die Aktion wurde durch eine gleichzeitige Rekonfiguration oder einen Konfigurationsfehler verhindert.</p> <p>Fehlerbehebung - Laufende Simulation in Betriebsart Programm-Test beenden - Konfigurationsfehler beheben</p>

Fehlernummer	Beschreibung
130-07D8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Applikation kann nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es fehlt das erforderliche Recht für die Ausführung.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
130-07E2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unsichere DNC Verbindung (%1) erkannt von %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Anwendung hat eine unsichere DNC-Verbindung zur Steuerung aufgebaut oder hat versucht sie aufzubauen. Hinweis: Um die IT-Sicherheit wesentlich zu erhöhen werden DNC-Verbindungen standardmäßig nur noch über einen SSH-Tunnel erlaubt. Diese unsichere Verbindung konnte nur aufgebaut werden, weil dies im Maschinenparameter allowUnsecureRPC ausdrücklich erlaubt wurde. Zukünftig wird es nicht mehr möglich sein, unsichere Verbindungen über die Maschinenkonfiguration zu erlauben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Betroffene Anwendung auf eine sichere DNC-Verbindung umstellen. HEIDENHAIN bietet dafür eine Konfiguration zur sicheren Kommunikation. - Neueste Versionen der HEIDENHAIN-Tools (z. B. TNCremo) verwenden und eine sichere Verbindung konfigurieren. - Falls die Anwendung nicht von HEIDENHAIN stammt: Hersteller der betroffenen Anwendung benachrichtigen.
130-07E3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unsichere Verbindung (%1) erkannt von %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Anwendung hat eine unsichere LSV2-Verbindung zur Steuerung aufgebaut oder hat versucht sie aufzubauen. Hinweis: Um die IT-Sicherheit wesentlich zu erhöhen werden LSV2-Verbindungen standardmäßig nur noch über einen SSH-Tunnel erlaubt. Diese unsichere Verbindung konnte nur aufgebaut werden, weil dies im Maschinenparameter allowUnsecureLsv2 ausdrücklich erlaubt wurde. Zukünftig wird es nicht mehr möglich sein, unsichere Verbindungen über die Maschinenkonfiguration zu erlauben. LSV2 wird in einer kommenden Version der NC-Software nicht mehr unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Betroffene Anwendung auf eine sichere Verbindung umstellen. HEIDENHAIN bietet dafür eine Konfiguration zur sicheren Kommunikation. - Neueste Versionen der HEIDENHAIN-Tools (z. B. TNCremo) verwenden und eine sichere Verbindung konfigurieren. - Falls die Anwendung nicht von HEIDENHAIN stammt: Hersteller der betroffenen Anwendung benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
140-0001	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 400 1139 461">Sicherungskopie der Parameterdatei kann nicht erstellt werden</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 519 1166 613">Beim Schreiben von Konfigurationsdaten wird eine Sicherungskopie der Parameterdatei erstellt. Diese Datei konnte nicht erstellt werden.</p> <ul data-bbox="501 613 820 707" style="list-style-type: none"> - Datei ist schreibgeschützt - Laufwerk ist voll - Problem mit Festplatte <p data-bbox="501 719 695 748">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 759 1209 853" style="list-style-type: none"> - Schreibschutz entfernen - Nicht benötigte Daten auf der Festplatte bzw. Speicherkarte löschen, um Speicherplatz freizugeben.
140-0002	<p data-bbox="501 887 679 916">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 927 1150 956">Konfigurationsdatei '%1' kann nicht geschrieben werden</p> <p data-bbox="501 974 671 1003">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1014 1115 1043">Die Datei kann nicht zum Schreiben geöffnet werden.</p> <ul data-bbox="501 1043 820 1137" style="list-style-type: none"> - Datei ist schreibgeschützt - Laufwerk ist voll - Problem mit Festplatte <p data-bbox="501 1149 695 1178">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1189 1158 1283" style="list-style-type: none"> - Schreibschutz entfernen - Nicht benötigte Daten auf der Festplatte löschen, damit wieder Platz frei wird
140-0004	<p data-bbox="501 1317 679 1346">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1357 962 1386">Konfigurationsdatei '%1' nicht gefunden</p> <p data-bbox="501 1404 671 1433">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1444 1163 1473">Eine angegebene Parameter-Datei wurde nicht gefunden.</p> <ul data-bbox="501 1473 1182 1568" style="list-style-type: none"> - Falsche Parameter-Datei eingetragen - Falsches Verzeichnis für die Parameter-Datei eingetragen - Parameter-Datei gelöscht <p data-bbox="501 1579 695 1608">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1619 1147 1749" style="list-style-type: none"> - Datei 'jhconfigfiles.cfg' oder 'configfiles.cfg' korrigieren - Dateiangebe in Updateregel korrigieren. - Parameter-Datei erstellen oder in das gewünschte Verzeichnis kopieren

Fehlernummer	Beschreibung
140-0005	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' '%2' nicht vollständig</p> <p>Fehlerursache Ein Konfigurationsobjekt in einer Konfigurations-Datei ist nicht vollständig. Ein- oder mehrere Konfigurationsparameter fehlen. Das unvollständige Konfigurationsobjekt wird mit Objekt-Name und Objekt-Key bezeichnet. Mögliche Ursachen: - Die vorliegenden Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Softwarestand - Die Datendatei wurde manuell editiert</p> <p>Fehlerbehebung - Update-Regel definieren bzw. Kundendienst benachrichtigen - Mit Hilfe des Konfig-Editors das Parameter-Objekt vollständig ausfüllen</p>
140-0006	<p>Fehlermeldung Schlüssel des Datenobjekts '%1' nicht initialisiert</p> <p>Fehlerursache Der Key eines Parameter-Objekts fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung Bei allen Parameter-Objekten den Key angeben.</p>
140-000A	<p>Fehlermeldung Zyklus-Inidatei '%1' nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die im Parameter-Objekt 'CfgJhPath' oder 'CfgOemPath' angegebene Zyklusdatei wurde nicht gefunden. Der Name der nicht gefundenen Datei wird angegeben. - Falsche Datei eingetragen - Falsches Objekt eingetragen - Datei gelöscht Falls die Datei vorhanden ist, können auch fehlerhafte Einträge Ursache sein. - Fehlerhafte oder unvollständige Einträge - Falsche Zyklus-, Parameter- oder Textdefinitionen</p> <p>Fehlerbehebung - Dateiangaben korrigieren - Datei erstellen oder in das entsprechende Verzeichnis kopieren - Zyklusdefinitionen mittels CycleDesign korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-000B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unbekanntes Schlüsselwort '%1' in Zyklus-Inidatei</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In einer Zyklusdatei wurde ein unbekanntes Schlüsselwort gefunden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falsche Zyklusdatei - Falsche Version vom Cycle-Designer verwendet - Unvollständige oder fehlerhafte Zyklusdefinition <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Richtige Zyklusdatei verwenden - Richtige Version des CycleDesign verwenden - Zyklusdefinitionen mittels CycleDesign korrigieren
140-000D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu Textname '%1' kein Text gefunden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In einer Parameter-Datei wurde für einen sprachabhängigen Text ein Textname eingetragen, der nicht gefunden wurde.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Text ist noch nicht definiert - Textdatei nicht kompiliert - Textdatei nicht auf das Zielsystem kopiert - Falscher Textname angegeben <p>Fehlerbehebung</p> <p>Falls der Text noch nicht vorhanden ist:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Text in Ressource-Datei definieren - Textdatei kompilieren - Textdatei auf das Zielsystem kopieren <p>sonst:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vorhandenen Textnamen eintragen oder Textname korrigieren
140-000F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Modul '%1' ist nicht angemeldet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein Modul ist beim Konfig-Server nicht angemeldet.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für die auszuführende Aktion ist eine Anmeldung erforderlich. - Es wurde versucht abzumelden. <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0010	<p>Fehlermeldung</p> <p>Modul '%1' hat keinen generellen Schreibzugriff</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wird versucht, den generellen Schreibschutz beim Konfig-Server zu setzen. Dieser ist jedoch bereits aktiv und kann nicht erneut gesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0011	<p>Fehlermeldung '%1' hat keinen generellen Schreibzugriff</p> <p>Fehlerursache Ein Modul versucht den generellen Schreibschutz aufzuheben, der nicht von diesem Modul reserviert worden war.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0012	<p>Fehlermeldung Unbekannte Meldung '%1' für Konfigurationsserver</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0013	<p>Fehlermeldung Schreibzugriff für '%1' '%2' nicht reserviert</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0014	<p>Fehlermeldung Falscher Datentyp '%1' bei '%2'</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0015	<p>Fehlermeldung Zeichenfolge '%1' in '%2' nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache In einer Zyklusdatei wurde eine falsche Zeichenkette gefunden. - Die Datei ist defekt - Falsche Version des CycleDesign verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung - Zyklusdatei mit CycleDesign neu erstellen - Richtige Version des CycleDesign verwenden</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0016	<p>Fehlermeldung NULL-Meldung '%1'</p> <p>Fehlerursache - Zuwenig Arbeitsspeicher. - Interner Steuerungsfehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0017	<p>Fehlermeldung Maschinen-Parameter geändert. Steuerung beenden und neu starten.</p> <p>Fehlerursache Es wurden Konfigurationsdaten geändert, die einen Steuerungsreset notwendig machen, damit die geänderten Daten übernommen werden.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programme und alle Verfahrbewegungen stoppen - Not-Aus-Taster betätigen - Steuerung beenden und neu starten.</p>
140-0018	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' '%2' mehrfach in Datei vorhanden</p> <p>Fehlerursache Ein Konfigurationsdatenobjekt mit dem angegebenen Key existiert bereits.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen, ob die richtigen Konfigurationsdatenfiles verwendet werden, z.B. ob nicht eines der Files doppelt verwendet wird. - Überprüfen, ob ein Datenobjekt in einem anderen File bereits vorhanden ist. - Key eines der mehrfach vorhandenen Konfigurationsdatenobjekte ändern. - Eines der mehrfach vorhandenen Objekte löschen.</p>
140-0019	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-001A	<p>Fehlermeldung Konfigurationsobjekt '%1' / '%2' nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Ein für den Steuerungsstart notwendiges Konfigurationsdatenobjekt existiert nicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Verwendete Konfigurationsdateien überprüfen - Konfigurationsdaten überprüfen</p>
140-001B	<p>Fehlermeldung Änderungsrückmeldung von '%1' nicht erhalten</p> <p>Fehlerursache Interner Steuerungsfehler. Konfigurationsdaten wurden geändert. Nach der Benachrichtigung über die Änderung haben nicht alle Module innerhalb der geforderten Zeit die Bestätigung zurückgesendet. Das Modul, das sich nicht gemeldet hat, wird im Zusatztext ausgegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
140-001D	<p>Fehlermeldung Parameteränderung während Programm- oder Makroausführung</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, Konfigurationsdaten während einem Programmlauf zu ändern, deren Änderung während einem Programmlauf nicht erlaubt ist (Gilt für Reset-, Run- oder Ref-Fehler). In den Zusatzinformationen wird der Name des Datenobjekts angegeben, dessen Änderung während Programmlauf nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Laufende Programme in Satzfolge, Programm-Test und Programmiergrafik stoppen und intern stoppen. Anschließend Daten nochmals speichern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-001E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Parameteränderung gesperrt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es gibt zwei mögliche Ursachen:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Es wurde versucht, Konfigurationsdaten zu ändern, während noch eine Benachrichtigung über Änderung hängig ist. Die letzte Änderung und Benachrichtigung ist noch nicht abgeschlossen. 2. Es wurde versucht, bereits ein Programm zu starten, während eine Benachrichtigung über Konfigurationsänderung noch nicht abgeschlossen ist. <p>Fehlerbehebung</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nochmals versuchen zu speichern. 2. Programm nochmals starten.
140-001F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Programmstart:Datenobjekte mit Schreibschutz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht, ein Programm zu starten, obwohl noch Datenobjekte mit Schreibschutz versehen sind oder für Datenobjekte Schreibzugriff reserviert wurde. Bei Programmstart muss für alle Objekte der Schreibzugriff erlaubt sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Programm nochmals starten.</p>
140-0020	<p>Fehlermeldung</p> <p>Modulname nicht angegeben oder unbekannt '%1'</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Interner Software-Fehler.</p> <p>Bei einer Anforderung hat ein Modul seine eigene Identifikation nicht oder falsch eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
140-0021	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datenobjekt '%1' umbenannt zu '%2' key '%3'</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung.</p> <p>Das angegebene Datenobjekt wurde von der Steuerung aufgrund einer Regel umbenannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Werte des angegebenen Datenobjekts kontrollieren. Falls das Datenobjekt nicht korrekt ist, das Objekt korrigieren.</p> <p>Anschliessend die Daten abspeichern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0022	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' '%2' entfernt</p> <p>Fehlerursache Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das Datenobjekt wird nicht mehr unterstützt und wurde von der Steuerung aufgrund einer Regel entfernt.</p> <p>Fehlerbehebung Die geänderten Daten abspeichern.</p>
140-0023	<p>Fehlermeldung Datentyp bei Datenobjekt '%1' '%2' geändert Attribut '%3'</p> <p>Fehlerursache Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Der Datentyp eines Attributs eines Datenobjekts wurde von der Steuerung aufgrund einer Regel geändert.</p> <p>Fehlerbehebung Den Wert des angegebenen Attributs im Datenobjekt kontrollieren. Falls der Wert nicht korrekt ist, den Wert korrigieren. Anschließend die Daten abspeichern.</p>
140-0024	<p>Fehlermeldung Attribut bei Datenobjekt '%1' '%2' umbenannt Attribut '%3'</p> <p>Fehlerursache Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Beim angegebenen Datenobjekt wurde von der Steuerung ein Attribut aufgrund einer Regel umbenannt.</p> <p>Fehlerbehebung Den Wert des angegebenen Attributs im Datenobjekt kontrollieren. Falls der Wert nicht korrekt ist, den Wert korrigieren. Anschließend die Daten abspeichern.</p>
140-0025	<p>Fehlermeldung Attribut bei Datenobjekt '%1' '%2' entfernt Attribut '%3'</p> <p>Fehlerursache Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Beim angegebenen Datenobjekt wurde von der Steuerung ein Attribut aufgrund einer Regel entfernt.</p> <p>Fehlerbehebung Die Werte des angegebenen Datenobjekts kontrollieren. Falls das Datenobjekt nicht korrekt ist, das Objekt korrigieren. Anschließend die Daten abspeichern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0026	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 994 459">Attribut bei Datenobjekt '%1' '%2' eingefügt Attribut '%3'</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1198 674">Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das angegebene Datenobjekt ist nicht vollständig. Aufgrund einer Regel wurden von der Steuerung das oder die fehlenden Attribut eingefügt.</p> <p data-bbox="501 683 695 712">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 721 1206 815">Die Werte des angegebenen Datenobjekts kontrollieren. Falls das Datenobjekt nicht korrekt ist, das Objekt korrigieren. Anschliessend die Daten abspeichern.</p>
140-0027	<p data-bbox="501 853 679 882">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 891 839 920">Datenobjekt '%1' '%2' entfernt</p> <p data-bbox="501 940 671 969">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 978 1171 1106">Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das Datenobjekt wird zwar von der Steuerung noch unterstützt, wurde aber aufgrund einer Regel entfernt.</p> <p data-bbox="501 1115 695 1144">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1153 906 1182">Die geänderten Daten abspeichern.</p>
140-0028	<p data-bbox="501 1223 679 1252">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1261 858 1290">Datenobjekt '%1' '%2' eingefügt</p> <p data-bbox="501 1310 671 1339">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1348 1198 1476">Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das Datenobjekt fehlt in den vorliegenden Konfigurationsdaten und wurde aufgrund einer Regel eingefügt.</p> <p data-bbox="501 1485 695 1514">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1523 1206 1617">Die Werte des angegebenen Datenobjekts kontrollieren. Falls das Datenobjekt nicht korrekt ist, das Objekt korrigieren. Anschliessend die Daten abspeichern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0029	<p>Fehlermeldung</p> <p>Einfügewert bei Datenobjekt '%1' '%2' falsch Attribut '%3'</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das angegebene Datenobjekt ist nicht vollständig. Aufgrund einer Regel wurde von der Steuerung das fehlende Attribut eingefügt. Der in der Regel angegebene, einzufügende Wert ist jedoch fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Attribut wird mit einem Defaultwert initialisiert. Dieser ist zu kontrollieren und allenfalls zu korrigieren. - Die fehlerhafte Regel ist zu korrigieren.
140-002B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datendatei nicht gespeichert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Diese Warnung wird zur Information ausgegeben und erscheint falls:</p> <ul style="list-style-type: none"> - noch nicht korrigierte Syntaxfehler in den Konfigurationsdaten vorhanden sind - oder ein Update der Konfigurationsdaten durchgeführt wurde, aber das Update noch nicht gespeichert wurde - oder Default-Daten kopiert oder ein Daten-Backup wiederhergestellt wurde, aber der die Steuerung noch nicht neu gestartet wurde. <p>In diesem Zustand werden keine Konfigurationsdaten in die Datendateien geschrieben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fatale Fehler im Konfigurations-Editor mittels Softkey 'Syntaxfehler beheben' manuell korrigieren. - Fehler, die mit einer Updateregeln korrigiert werden, im Konfigurations-Editor mittels Softkey 'Konfig-Daten' und anschliessendem Speichern beheben. - Neustart der Steuerung durchführen.
140-002C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unbekannter Objekt-Name '%1'</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein Objekt-Name ist unbekannt. Der Name kann falsch geschrieben sein oder wird von der Version nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falls der Name aus einer Konfigurationsdatei stammt, dort korrigieren - Andernfalls Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
140-002D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Maximale Listengrösse überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die maximale Grösse einer Liste ist erreicht. Es wurden zu viele Konfigurationsdatenobjekte eingefügt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdatenobjekte löschen - Falls dies nicht möglich ist, Kundendienst benachrichtigen
140-002E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Steuerungskennung SIK fehlerhaft: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der SIK (System Identification Key) ist nicht für diese Software geeignet. Die Steuerung kann mit dieser Software nur als Programmierplatz betrieben werden. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung ist keine Exportversion - Falscher SIK - Falsch oder nicht konfigurierter Steuerungstyp - Fehler beim Zugriff auf den SIK <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
140-002F	<p>Fehlermeldung</p> <p>General Key abgelaufen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Zur Inbetriebnahme der Steuerung kann der Maschinenhersteller ein Master-Schlüsselwort (General Key) nutzen, das alle Optionen einmalig für 90 Tage freischaltet. Der General Key ist abgelaufen und dadurch nicht mehr gültig. Die Optionen sind jetzt nur noch mit den passenden Schlüsselwörtern aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Benötigte Software-Option(en) beim Kundendienst anfordern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0030	<p>Fehlermeldung General Key aktiv</p> <p>Fehlerursache Zur Inbetriebnahme der Steuerung kann der Maschinenhersteller ein Master-Schlüsselwort (General Key) nutzen, das alle Optionen einmalig für 90 Tage freischaltet. Diese Meldung wird nach jedem Hochlauf ausgegeben, wenn der General Key aktiv ist. Nach Ablauf des Zeitraumes können die Optionen nur noch mit den passenden Schlüsselwörtern genutzt werden. Läuft bei Ablauf des General Key ein NC-Programm, wird ein NC-Stopp ausgelöst!</p> <p>Fehlerbehebung Kontaktieren Sie den Maschinenhersteller. Dieser kann im SIK-Menü prüfen, wie lange der General Key noch gültig ist bzw. den General Key deaktivieren.</p>
140-0031	<p>Fehlermeldung Passwort '%1' eingegeben</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
140-0032	<p>Fehlermeldung Falsche Softwareversion</p> <p>Fehlerursache Die Exportkennung stimmt nicht mit der tatsächlich vorhandenen Softwareversion überein.</p> <p>Fehlerbehebung Es muss von Standard-Version auf Export-Version umgerüstet werden oder umgekehrt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0033	<p>Fehlermeldung Auftrag nicht ausführbar</p> <p>Fehlerursache Der Konfigurationsserver kann einen Auftrag nicht ausführen. Weitere Informationen zum Auftrag sind in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Einträge im Logbuch prüfen: Möglicherweise gibt es zusätzliche Einträge, die weiterführende Hinweise zur Fehlerursache geben. - Maschinenparameter System > PLC > CfgPlcOptions > noConfigDataLock prüfen: Ist der Parameter nicht gesetzt oder FALSE, ist eine Parameteränderung während der Abarbeitung nicht zulässig. Setzen Sie noConfigDataLock auf TRUE, um eine Parameteränderung während der Programmausführung zu erlauben. Weiterführende Hinweise zu noConfigDataLock im Technischen Handbuch beachten. - Kundendienst benachrichtigen </p>
140-0034	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' '%2' in Datei '%3' verschoben</p> <p>Fehlerursache Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das Datenobjekt ist in einer falschen Datei gespeichert und wurde aufgrund einer Regel in eine andere Datei verschoben.</p> <p>Fehlerbehebung Die geänderten Daten abspeichern.</p>
140-0035	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' '%2' aufgeteilt in '%3'</p> <p>Fehlerursache Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Das Datenobjekt wurde in ein oder mehrere Datenobjekte aufgeteilt.</p> <p>Fehlerbehebung Die geänderten Daten abspeichern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0036	<p>Fehlermeldung</p> <p>Wert bei Datenobjekt '%1' '%2' geändert Attribut '%3'</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Ein oder mehrere Werte eines Datenobjekts wurden von der Steuerung aufgrund einer Regel geändert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Werte der angegebenen Attribute im Datenobjekt kontrollieren. Falls der Wert nicht korrekt ist, den Wert korrigieren. Anschließend die Daten abspeichern.</p>
140-0037	<p>Fehlermeldung</p> <p>Attribut bei Datenobjekt '%1' '%2' verschoben Attribut '%3'</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Beim angegebenen Datenobjekt wurde von der Steuerung ein Attribut aufgrund einer Regel verschoben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Werte des angegebenen Datenobjekts kontrollieren. Falls das Datenobjekt nicht korrekt ist, das Objekt korrigieren. Anschließend die Daten abspeichern.</p>
140-0038	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datenobjekt '%1': Key von '%2' zu '%3' geändert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die eingelesenen Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Ausgabestand der Steuerung. Der Objekt-Key eines Datenobjekts wurde aufgrund einer Regel geändert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Werte des angegebenen Datenobjekts kontrollieren. Falls das Datenobjekt nicht korrekt ist, das Objekt korrigieren. Anschließend die Daten abspeichern.</p>
140-0042	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhafte Zyklendaten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zu viele Softkeys in einer Ebene - Fehlerhafter Menübaum - andere Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softkeys auf mehrere Ebenen verteilen - Menübaum korrekt definieren - Zusatzinformationen beachten

Fehlernummer	Beschreibung
140-0043	<p>Fehlermeldung Datenmenge zu groß</p> <p>Fehlerursache Es wurden zu viele Datenobjekte geändert oder eine zu grosse MP-Teildatei geladen. Es werden nicht alle geänderten Datenobjekte sofort wirksam.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung beenden und neu starten. - MP-Teildatei aufteilen</p>
140-0044	<p>Fehlermeldung Steuerung beenden und neu starten</p> <p>Fehlerursache Die Probelizenz wurde deaktiviert. Die temporär freigeschalteten Optionen bleiben jedoch aktiv, bis die Steuerung beendet wird.</p> <p>Fehlerbehebung Die Steuerung muss beendet und neu gestartet werden.</p>
140-0045	<p>Fehlermeldung Fehler beim Öffnen der Backup-Datei '%1'</p> <p>Fehlerursache - Datei nicht vorhanden - Zugriff auf Datei fehlgeschlagen - Datei ist keine gültige Backup-Datei</p> <p>Fehlerbehebung - Vorhandene Datei anwählen - Die Datei darf nicht von anderen Anwendungen geöffnet sein - Die angewählte Datei muss von der Steuerung als Backup-Datei erstellt worden sein</p>
140-0046	<p>Fehlermeldung Datenänderung ohne Wirkung</p> <p>Fehlerursache Es sind mehrere MP-Teildateien geladen oder Parameter wurden mittels PLC-Modul geändert. Es wurde nun versucht, Daten zu ändern, die im Steuerungs-betrieb keine Auswirkung haben, da die Daten von MP-Teildateien oder PLC-Änderungen überdeckt sind.</p> <p>Fehlerbehebung Aktive Daten im Datensatz 'Wirksame Daten' überprüfen. Falls die Daten nicht die gewünschten Werte aufweisen: - MP-Teildatei, in der die Änderung vorgenommen wurde, nochmals laden - Andere MP-Teildateien entladen - Daten im Datensatz 'Temporäre Daten' ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0047	<p>Fehlermeldung Fehler beim Laden des Backup</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programmlauf aktiv - Die Daten gehören zu einem älteren Softwarestand - In einer Datei ist ein Syntaxfehler - Die Dateien aus dem Backup wurden wiederhergestellt, konnten jedoch nicht aktiviert werden, weil Reset-Parameter mit anderen Werten enthalten sind. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programm stoppen - Die Daten müssen mittels Update nachgeführt werden. Beachten Sie die Anleitung zum Update von Konfig-Daten. - Mittels Softkey 'SYNTAXFEHLER BEHEBEN' manuell korrigieren - Die Steuerung muss beendet und neu gestartet werden. Falls die alten Daten wiederhergestellt werden müssen, aktivieren Sie die Datei %OEM%:\config_LastKnownGood-Config_.zip
140-0048	<p>Fehlermeldung Fehler beim Erstellen des Backup</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nicht erlaubt bei diesem Datensatz - Datei kann nicht erstellt werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Basisdatensatz anwählen - Andere Datei wählen
140-0049	<p>Fehlermeldung Die Software-Option für OEM-Zyklen ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein OEM-Zyklusbaum konfiguriert, die Software-Option ist jedoch nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung Benötigte Software-Option beim Kundendienst anfordern.</p>
140-004A	<p>Fehlermeldung Die Software-Option für '%1' ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Die für die angewählte Sprache notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung Benötigte Software-Option beim Kundendienst anfordern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-004B	<p>Fehlermeldung Fehler bei Ermittlung der Stromreglerparameter</p> <p>Fehlerursache Bei der automatischen Berechnung der Stromreglerparameter ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Die Stromreglerparameter müssen manuell ermittelt werden.</p>
140-004C	<p>Fehlermeldung Systemeinstellungen gelöscht</p> <p>Fehlerursache Die permanent gespeicherten Systemeinstellungen, z.B. welche Programme zuletzt angewählt waren, wurden gelöscht. Beim Neustart erstellt die Steuerung diese Systemeinstellungen neu.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerung beenden und neu starten.</p>
140-004D	<p>Fehlermeldung Passwort %1 doppelt definiert</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Schlüsselzahl oder das Passwort existiert bereits. Die doppelte Definition ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Ersetzen Sie das angegebene Passwort in der Konfiguration (CfgOemPassword oder CfgChangePassword). Verwenden Sie ein Passwort, das noch nicht verwendet wird.</p>
140-004E	<p>Fehlermeldung Passwort %1 durch Maschinen-Hersteller ersetzt</p> <p>Fehlerursache Das eingegebene Passwort wurde vom Maschinen-Hersteller durch ein anderes ersetzt.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie das vom Maschinen-Hersteller definierte Passwort. Beachten Sie das Maschinen-Handbuch oder kontaktieren Sie Ihren Maschinen-Hersteller, um das Passwort zu erhalten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-004F	<p>Fehlermeldung Update der Konfig-Daten durchführen</p> <p>Fehlerursache Die aktive Maschinen-Konfiguration ist nicht mit der aktuellen Version der NC-Software lauffähig. Die Konfig-Daten gehören zu einem älteren Softwarestand.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nach dem Laden eines Konfig-Backups müssen Sie die Steuerung beenden und neu starten. - Beim Hochlauf wird der Schlüsselzahl-Dialog angezeigt. Geben Sie die Schlüsselzahl für die Betriebsart Maschinen-Parameter einspeichern ein. - Die Steuerung führt nun die Konfig-Daten gemäß der Update-Regeln nach. Kontrollieren Sie die Änderungen der Maschinen-Konfiguration und Speichern Sie die geänderten Konfig-Daten. - Beachten Sie außerdem die Anleitung zum Update von Konfig-Daten im Technischen Handbuch.
140-0050	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubtes Datenobjekt für Datei</p> <p>Fehlerursache Das Datenobjekt wurde an einem unzulässigen Ort abgelegt. Das Datenobjekt darf entweder gar nicht in einer Parameterdatei abgelegt werden oder es muss sich in einer Datei des Laufwerks PLC: oder SYS: befinden.</p> <p>Fehlerbehebung Entfernen Sie das Datenobjekt ganz aus der Datei oder verschieben Sie es in eine Datei auf einem anderen Laufwerk. Beachten Sie dazu auch welcher Zugriff für das Datenobjekt definiert ist.</p>
140-0051	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein Konfigurations-Objekt in einer Konfigurations-Datei ist fehlerhaft oder nicht vollständig. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die vorliegenden Konfigurationsdaten gehören zu einem älteren Softwarestand. - Die Datendatei wurde manuell editiert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Config-Version zurücksetzen und Update erneut ausführen. - Mit Hilfe des Config-Editors das Parameter-Objekt korrigieren oder vollständig ausfüllen.

Fehlernummer	Beschreibung
140-0052	<p>Fehlermeldung</p> <p>Installation von Setup in PLCE-Laufwerk fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Installation von Setup-Dateien in das verschlüsselte PLCE-Laufwerk ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein falsches Passwort zum Verschlüsseln der Setup-Dateien in PLCdesign eingegeben. Erstellen Sie erneut die Datei setup.zip in PLCdesign mit korrektem Passwort. - Es wurde ein Ziel-Dateiname oder ein Zielverzeichnis in PLCdesign eingegeben, das unerlaubte Zeichen enthält. Verwenden Sie ausschließlich ASCII-Zeichen für Zielpfade in PLCE:. Erstellen Sie erneut die Datei setup.zip mit PLCdesign. - Die Image-Datei für PLCE: ist zu klein für das Update. Sichern Sie den Inhalt von PLCE:, generieren Sie eine größere Image-Datei, spielen Sie das Backup zurück und versuchen Sie das Update erneut. - Auf der Steuerung existiert keine verschlüsselte PLCE:-Partition. Erstellen Sie eine verschlüsselte Partition und versuchen Sie das Update erneut. - Es konnte kein Passwort für die verschlüsselte Partition gefunden werden oder das Passwort wurde falsch eingegeben. Geben Sie ein korrektes Passwort in den Einstellungen für die PLCE:-Partition an (Betriebsart PLC-Programmierung).
140-0053	<p>Fehlermeldung</p> <p>Konfigurationsdatenobjekt nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein für das Software-Update notwendiges Konfigurationsdatenobjekt existiert nicht. Das Update der Konfigurationsdaten konnte dadurch möglicherweise nur unvollständig durchgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Maschinen-Konfiguration überprüfen und ggf. korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0054	<p>Fehlermeldung Fehler beim Laden der Default-Daten</p> <p>Fehlerursache Beim Laden der Default-Daten ist ein Fehler aufgetreten: - Eine oder mehrere Dateien sind noch im Zugriff der Steuerung - Die Default-Daten sind unvollständig oder fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen Sie, ob es im Logfile weitere Meldungen gibt, die auf die mögliche Ursache des Fehlers hinweisen. - Starten Sie die Steuerung neu und stoppen Sie den Hochlauf durch sofortiges Betätigen der MOD-Taste. Laden Sie jetzt die Default-Daten - Falls das Problem weiter besteht, benachrichtigen Sie den Kundendienst</p>
140-0055	<p>Fehlermeldung Update-Regel fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die in den Zusatzinformationen angegebene Update-Regel ist fehlerhaft. Das Aktualisieren der Maschinen-Konfiguration kann mit dieser Regel nicht durchgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Alle Angaben in der Update-Regel prüfen. - Falls in der Regel eine Datei angegeben ist: Prüfen, ob diese Datei Bestandteil der aktuellen Konfiguration ist. - Update-Regel korrigieren, damit die Maschinen-Konfiguration erfolgreich aktualisiert werden kann.</p>
140-0056	<p>Fehlermeldung Fehler beim Speichern von Konfigurationsdaten</p> <p>Fehlerursache - Beim Speichern von Konfigurationsdaten ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Bitte beachten Sie die Zusatzinformation, die in den internen Informationen angegeben ist. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0057	<p>Fehlermeldung Unzulässiger Wert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Prüfung des eingegebenen Wertes hat ergeben, dass der Wert falsch oder ungültig ist. - Ob der Wert gültig ist, kann auch von anderen Maschinenparametern abhängen (Plausibilität). <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den eingegebenen Wert und passen Sie diesen gegebenenfalls an. Falls der Parameter von weiteren Parametern abhängt, müssen Sie dabei die anderen Parameter ebenfalls berücksichtigen. - Kundendienst benachrichtigen
140-0058	<p>Fehlermeldung Datenobjekt '%1' nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler beim Schreiben von Daten. - Angegebener Keyname ist nicht vorhanden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keynamen prüfen und gegebenenfalls korrigieren bzw. einen vorhandenen Keynamen angeben. - Datenobjekt mit diesem Keynamen zuerst anlegen. - Kundendienst benachrichtigen.
140-0059	<p>Fehlermeldung Zu viele MP-Teildateien geladen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Beim Laden von MP-Teildateien wurde die maximal mögliche Anzahl geladener Teildateien erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entladen Sie mittels Konfig-Editor möglichst alle MP-Teildateien - Starten Sie die Steuerung neu - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
140-005A	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 900 427">Fehlerhafte Daten in Update-Regel</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1177 546">Das in der Updateregeln angegebene Datenobjekt ist fehlerhaft.</p> <p data-bbox="501 560 695 589">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 598 1185 658">Schreibweise des unter 'object' angegebenen Datenobjekts in der Updateregeln prüfen und gegebenenfalls korrigieren:</p> <ul data-bbox="501 663 1206 1104" style="list-style-type: none"> - Schreibweise aller Namen prüfen. - Syntax von Klammern auf Vollständigkeit prüfen. Geöffnete Klammern müssen auch wieder geschlossen werden. - Syntax aller Maschinenparameter bzw. Attribute prüfen. Attribute müssen durch Komma getrennt sein. Wichtig: Folgt anschließend eine Klammer, darf kein Komma angegeben werden! - Syntax von Zeichenketten prüfen. Zeichenketten müssen mit Hochkommas umschlossen sind. - Falls Hochkommas vorkommen, muss diesen ein '\' vorangestellt werden. Beispiel: \"Ein Name\" - Falls ein '\' vorkommt, muss diesem ein Zweites vorangestellt werden. Beispiel: \\\ - Kundendienst benachrichtigen.
140-005B	<p data-bbox="501 1144 679 1173">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1182 948 1211">Update von Systemdaten nicht erlaubt</p> <p data-bbox="501 1232 671 1261">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1270 1206 1424" style="list-style-type: none"> - Es wurde versucht, mittels Updateregeln schreibgeschützte Daten/Dateien oder System-Konfigurationsdaten zu verändern oder zu überschreiben. - Updateregeln dürfen schreibgeschützte Daten oder Systemdaten nicht ändern. <p data-bbox="501 1438 695 1467">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1476 1193 1630" style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Updateregeln entfernen. Die fehlerhafte Updateregeln finden Sie in den weiterführenden Informationen der Fehlermeldung durch Drücken des Softkeys INTERNE INFO bzw. des Buttons Details bei der TNC7. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
140-005C	<p>Fehlermeldung Fehlerhafter Wert für Maschinenparameter</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler beim Wert für einen Maschinenparameter in der Updateregeln. - Angegebener Wert enthält Schreibfehler oder ist für den Parameter unzulässig, der durch die Updateregeln geändert werden soll. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schreibweise des Werts prüfen. - Typ des Werts prüfen. Bei einem numerischen Wert darf nur eine Zahl enthalten sein, bei einer Aufzählung muss ein vorhandener Aufzählungsname angegeben sein. - Kundendienst benachrichtigen.
140-005D	<p>Fehlermeldung Unbekannter Name in Updateregeln</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unbekannter Attributname bzw. Maschinenparameter in Updateregeln angegeben. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Namen auf Schreibfehler prüfen. - Datenobjekt überprüfen, ob Attribut bzw. Maschinenparameter wirklich vorhanden ist. - Kundendienst benachrichtigen.
140-005E	<p>Fehlermeldung Falscher Listenindex</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kein Index oder zu grosser Index für die Liste in der Updateregeln angegeben. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falls kein Index angegeben wurde, geben Sie einen Index an. - Prüfen Sie, ob der angegebene Index grösser ist als der maximale Index der zugehörigen Liste. Ändern Sie gegebenenfalls den Index. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
140-005F	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 983 427">Unbekannte Datei '%1' in Updateregel '%2'</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1206 645" style="list-style-type: none"> - In der Updateregel ist eine Datei angegeben, die entweder nicht vorhanden ist oder nicht in der Liste der Konfigurationsdateien aufgeführt ist. - Weiterführenden Informationen zur Fehlermeldung erhalten Sie durch Drücken des Softkeys INTERNE INFO. <p data-bbox="501 654 695 683">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 692 1206 1200" style="list-style-type: none"> - Datei ist nicht vorhanden und nicht in der Liste der Konfigurationsdateien aufgeführt: - Datei wird von der Steuerung automatisch angelegt und die neuen Daten in der Datei gespeichert. - Falls Sie die neue Datei nicht einsetzen wollen, verschieben Sie die Daten in eine andere, bestehende Datei und löschen Sie die Datei aus der Liste der Konfigurationsdateien. - Falsche Pfadangabe oder ein falscher Dateiname in der Updateregel: - Softkey UPDATE REGELN drücken und Updateregel überprüfen und ggf. korrigieren. - Konfigurationsdatei ist vorhanden aber nicht in der Liste der Konfigurationsdateien: - Softkey KONFIG DATEI LISTEN drücken und Datei in der Liste ergänzen. - Kundendienst benachrichtigen.
140-0060	<p data-bbox="501 1238 679 1267">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1276 858 1305">Masseinheit '%1' nicht definiert</p> <p data-bbox="501 1326 671 1355">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1364 1139 1429" style="list-style-type: none"> - Unbekannte Masseinheit in den Attributinformationen angegeben. <p data-bbox="501 1438 695 1467">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1476 1206 1794" style="list-style-type: none"> - Masseinheit prüfen und gegebenenfalls anpassen. Es sollten nur vorgegebene Masseinheiten verwendet werden. Es kann nur der Name der Masseinheit angegeben werden und nicht die Masseinheit selber. - Beachten Sie, dass abhängig von der Masseinheit, eine Umrechnung des angezeigten Wertes in die intern von der Steuerung verwendeten Masseinheit erfolgt. - Bei den Maschinenparametern CfgOemInt und CfgOemPosition dürfen keine Masseinheiten verwendet werden, die eine Umrechnung zur Folge haben.

Fehlernummer	Beschreibung
140-0062	<p>Fehlermeldung Konfigurationsfehler beim An- oder Abmelden eines Benutzers</p> <p>Fehlerursache Beim An- oder Abmelden eines Benutzers beim Betriebssystem ist ein Konfigurationsfehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Stellen Sie sicher, dass dem Benutzer die erforderlichen Konfigurationsdaten zur Verfügung stehen, insbesondere die Daten auf dem HOME: - Stoppen Sie alle NC-Programme - Melden Sie den Benutzer ab und wieder an. Falls immer noch Fehler gemeldet werden, setzen Sie sich bitte mit dem Kundendienst in Verbindung.</p>
140-0063	<p>Fehlermeldung Funktion mit verschlüsselten Daten nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Falls verschlüsselte Konfigurationsdateien verwendet werden, kann kein Konfig-Backup oder -Restore ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Starten Sie das Backup bzw. den Restore mit PC-Tools, z.B. TNCremo.</p>
140-0064	<p>Fehlermeldung Die Software-Option '%1' ist per Konfiguration gesperrt</p> <p>Fehlerursache - Die Software-Option ist per Konfiguration gesperrt. Damit ist die Software-Option nicht verfügbar, obwohl diese im SIK freigegeben ist. - Beachten Sie ein geändertes Maschinenverhalten (z.B. bei gesperrter Kollisionsüberwachung DCM)!</p> <p>Fehlerbehebung - Geben Sie die Software-Option im SIK-Dialog wieder frei, um das ursprüngliche Verhalten zu erreichen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0065	<p>Fehlermeldung Teildatei mittels NC-Programm geladen</p> <p>Fehlerursache Die gewählte MP-Teildatei wurde durch ein NC-Programm aus einer der Simulationsbetriebsarten (z.B. Programmtest) geladen. Eine solche MP-Teildatei ist mit einem vorangestellten '#' (Raute-Zeichen) gekennzeichnet. Ein entladen dieser MP-Teildatei ist nur aus der selben Simulationsbetriebsart möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Wechseln Sie in der Simulationsbetriebsart, aus der die MP-Teildatei geladen wurde. - Starten Sie dort ein NC-Programm das die MP-Teildatei wieder entlädt. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
140-0066	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdateien aufgrund Update angepasst</p> <p>Fehlerursache Zur Information: Mindestens eine der unter CfgConfigUpdate/baseFiles oder CfgConfigUpdate/portionFiles angegebenen Dateien wurde automatisch aufgrund eines Software-Updates angepasst.</p> <p>Fehlerbehebung HEIDENHAIN empfiehlt, die automatisch durchgeführten Änderungen zu überprüfen.</p>
140-0067	<p>Fehlermeldung Fehler beim Neueinlesen von Konfigurationsdaten</p> <p>Fehlerursache Beim Neueinlesen der Konfigurationsdaten sind Fehler aufgetreten. Beachten Sie weiterführende Informationen unter Softkey INTERNE INFO im Fehlerfenster: HAS_FATAL: Die eingelesenen Daten enthalten Syntaxfehler HAS_UPD: Bei den Daten muss ein Update durchgeführt werden Beachten Sie: In der Steuerung sind noch die bisherigen Konfigurationsdaten aktiv. Eine Änderung von Konfigurationsdaten ist nicht mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Neustart der Steuerung durchführen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
140-0068	<p>Fehlermeldung Datei '%1' mehrfach aufgeführt</p> <p>Fehlerursache In CfgConfigDataFiles ist die gleiche Datei mehrfach aufgeführt. Bitte beachten: Die Datei kann auch unter SYS: in CfgJhConfigDataFiles aufgeführt sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Dateinamen und Eintrag unter CfgConfigDataFiles ändern</p>
140-006C	<p>Fehlermeldung Auswertung SIK2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Auswertung des SIK2-Bausteins ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
140-006D	<p>Fehlermeldung Textname '%1' in mehreren *.po-Dateien definiert</p> <p>Fehlerursache Der gleiche Textname wird in mehreren *.po-Dateien verwendet. Dies ist nicht zulässig. Beachten Sie die in den Details zur Meldung angegebenen Dateinamen.</p> <p>Fehlerbehebung - Textnamen ändern - der Name muss eindeutig sein Empfehlung: Stellen Sie Ihren Textnamen eine eindeutige Kennung als Prefix voran.</p>
141-0003	<p>Fehlermeldung Keyname existiert bereits</p> <p>Fehlerursache Ein Datenobjekt mit dem eingegebenen Key existiert bereits. Deshalb kann kein neues Datenobjekt mit diesem Key angelegt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Altes Datenobjekt löschen - oder anderen Key eingeben</p>

Fehlernummer	Beschreibung
141-0005	<p>Fehlermeldung Daten nicht vollständig gesichert</p> <p>Fehlerursache Es konnten nicht alle geänderten Daten gesichert werden, weil der Schreibzugriff gesperrt ist oder noch ein NC-Programm läuft.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programmbearbeitung stoppen - Erneut versuchen zu speichern, da die Sperre des Schreibzugriffs mittlerweile aufgehoben worden sein kann.</p>
141-0006	<p>Fehlermeldung Wert außerhalb %1 bis %2</p> <p>Fehlerursache Der eingegebene Wert ist ungültig oder liegt ausserhalb der erlaubten Grenzwerte.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Wert eingeben.</p>
141-0007	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
141-0025	<p>Fehlermeldung Zugriffsrecht für Datenänderung ungenügend '%1' '%2'</p> <p>Fehlerursache Das Zugriffsrecht für die Änderung von Daten ist ungenügend. Möglicherweise führen Sie einen Zyklus oder ein NC-Programm von einem Laufwerk aus, für das Sie kein Zugriffsrecht besitzen. Das Datenobjekt, für das ein höheres Zugriffsrecht notwendig ist, wird angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Die Daten können nicht gespeichert werden. - Es muss eine andere Schlüsselzahl eingegeben werden. - Führen Sie den Zyklus oder das NC-Programm von einem Laufwerk aus, für das Sie das notwendige Zugriffsrecht besitzen. - Für einen Softwareupdate ist die System-Schlüsselzahl erforderlich.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
141-0030	<p>Fehlermeldung Keine weitere Passworteingabe möglich</p> <p>Fehlerursache Zur Freigabe einer Option wurde mehrfach ein falsches Passwort eingegeben. Nach 10 falschen Eingaben ist keine weitere Eingabe möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
141-0048	<p>Fehlermeldung Auswahl ist keine MP-Teildatei</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Verzeichnis ausgewählt. Von dieser Funktion wird ausschließlich die Auswahl einer Datei unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - entweder eine MP-Teildatei (kein Verzeichnis) anwählen - oder mittels Softkey DATEI / VERZEICHNIS UPDATEN alle Dateien aus dem Verzeichnis aktualisieren</p>
141-004B	<p>Fehlermeldung Erforderlicher Wert fehlt</p> <p>Fehlerursache Ein erforderlicher Wert wurde nicht eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Wert an der bezeichneten Stelle eingeben</p>
141-004C	<p>Fehlermeldung Ungültiger Eingabebereich oder falsches Format</p> <p>Fehlerursache Der eingegebene Wert passt nicht zum Format des Parameters.</p> <p>Fehlerbehebung - Gültigen Wertebereich für Eingabe verwenden, Eingabebereich des zugehörigen Parameters beachten</p>
141-004D	<p>Fehlermeldung Wert darf nicht verändert werden</p> <p>Fehlerursache Sie haben Attributinformationen eingegeben, die vom Maschinenhersteller nicht verändert werden können. Möglicherweise ist diese Eingabe direkt in einer Parameter-Datei erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie nur die Daten ein, die im Dialogfenster zur Editierung von Attributinformationen angeboten werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
141-004E	<p>Fehlermeldung Keine Zeile bei Auswahl selektiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben unter "Auswahl" kein Feld aus der Tabelle angewählt.</p> <p>Fehlerbehebung - Selektieren Sie mit dem Cursor eine Zeile in der Tabelle unter "Auswahl". Hinweis: Ob eine Auswahl eingegeben werden kann, hängt vom Typ des Parameters ab!</p>
141-004F	<p>Fehlermeldung Funktion nur mit Basisdaten möglich</p> <p>Fehlerursache TEST EN</p> <p>Fehlerbehebung TEST EN</p>
141-0050	<p>Fehlermeldung Software-Option [%1] kann nicht gesperrt werden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine im SIK-Dialog aufgeführte Software-Option mit dem Softkey LOCK OPTION zu sperren. Die gewählte Option gehört zum Auslieferungszustand der Steuerung. Optionen die im Standard verfügbar sind können nicht gesperrt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Eine für diese Steuerung verfügbare Software-Option für die Funktion LOCK OPTION wählen. Die Liste verfügbarer Software-Optionen finden Sie im Technischen Handbuch.</p>
141-0051	<p>Fehlermeldung MP-Teildatei bereits geladen</p> <p>Fehlerursache Eine bereits geladene Teildatei kann nicht nochmals zum Editieren geöffnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie eine andere Datei aus der Datensatzliste zum Editieren aus</p>

Fehlernummer	Beschreibung
141-0052	<p>Fehlermeldung Gewählte Datei bereits als Basisdatei aktiv</p> <p>Fehlerursache Die zum Editieren gewählte Datei ist in den Basisdaten enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung Basisdaten wählen und die Daten der Datei mit dem Konfigurationseditor editieren</p>
141-0141	<p>Fehlermeldung Default Konfiguration laden?</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
141-0142	<p>Fehlermeldung Bisherige Daten werden im Verzeichnis CONFIG.BAK gesichert.</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
145-0001	<p>Fehlermeldung Kreisbogen nicht vollständig definiert</p> <p>Fehlerursache Der Startwinkel des Kreisbogens nicht definiert</p> <p>Fehlerbehebung</p>
145-0002	<p>Fehlermeldung Kreisbogen nicht vollständig definiert</p> <p>Fehlerursache Der Endwinkel des Kreisbogens nicht definiert</p> <p>Fehlerbehebung</p>
145-0003	<p>Fehlermeldung Kreisbogen nicht vollständig definiert</p> <p>Fehlerursache Start- und Endwinkel des Kreisbogens nicht definiert</p> <p>Fehlerbehebung</p>
145-0004	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache Die Lage eines Kreisbogens im Raum ist nicht eindeutig definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
145-0005	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache Message darf keine Transformations-Matrix enthalten</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
145-0006	<p>Fehlermeldung Unzulässiger Maßfaktor</p> <p>Fehlerursache Sie haben für einen Kreis unterschiedliche achsspezifische Maßfaktoren definiert. Bei Kreisen gleiche achsspezifische Maßfaktoren verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
145-0008	<p>Fehlermeldung Tangente fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Endpunkt einer Tangente liegt zu nahe am Kreisbogen</p> <p>Fehlerbehebung Endpunkt der Tangente korrigieren</p>
145-0009	<p>Fehlermeldung Tangente fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Tangentenpunkt liegt auf dem Kreisbogen</p> <p>Fehlerbehebung Endpunkt der Tangente korrigieren</p>
145-000A	<p>Fehlermeldung Tangente fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Tangentenpunkt liegt im Inneren des Kreisbogens</p> <p>Fehlerbehebung Endpunkt der Tangente korrigieren</p>
145-000C	<p>Fehlermeldung Punkt fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Punkt liegt nicht auf dem Kreisbogen</p> <p>Fehlerbehebung Koordinaten des Punktes korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
145-000D	Fehlermeldung Funktion noch nicht implementiert Fehlerursache Funktion noch nicht implementiert Fehlerbehebung
145-000E	Fehlermeldung Kreisbogen fehlerhaft Fehlerursache Start- und Endpunkt des Kreisbogens haben unterschiedliche Abstände vom Mittelpunkt. Fehlerbehebung Koordinaten des Kreisbogens-Endpunktes oder Koordinaten des Kreismittelpunktes korrigieren
145-000F	Fehlermeldung Kreisbogen fehlerhaft Fehlerursache Abstand zwischen Anfangs- und Endpunkt des Kreisbogens ist zu klein Fehlerbehebung Punkt korrigieren
145-0010	Fehlermeldung Kreisbogen fehlerhaft Fehlerursache Gegebener Kreisradius ist zu klein, um Anfangs- und Endpunkt des Kreisbogens zu verbinden Fehlerbehebung Koordinaten korrigieren
145-0011	Fehlermeldung Kreisbogen fehlerhaft Fehlerursache Tangenten am Kreis-Anfangs- und -Endpunkt sind parallel Fehlerbehebung Koordinaten korrigieren
145-0012	Fehlermeldung Kein Schnittpunkt vorhanden Fehlerursache Die gegebenen Kurven haben keinen Schnittpunkt Fehlerbehebung Koordinaten korrigieren

Fehlernummer	Beschreibung
145-0013	Fehlermeldung Fase fehlerhaft Fehlerursache Länge der Fase nicht definiert Fehlerbehebung Fasenlänge eingeben
145-0014	Fehlermeldung Fase fehlerhaft Fehlerursache Fase zu lang Fehlerbehebung Fasenlänge korrigieren
145-0015	Fehlermeldung Fase fehlerhaft Fehlerursache Fase ist nur zwischen Geraden erlaubt Fehlerbehebung Fasensatz löschen
145-0016	Fehlermeldung Rundung (RND) fehlerhaft Fehlerursache Radius der Rundung nicht definiert Fehlerbehebung Rundung korrigieren
145-0017	Fehlermeldung Rundung (RND) fehlerhaft Fehlerursache Radius der Verrundung zu groß Fehlerbehebung Rundungs-Radius korrigieren
145-0018	Fehlermeldung Anfahrbewegung (APPR) fehlerhaft Fehlerursache Länge der Anfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
145-0019	Fehlermeldung Anfahrbewegung (APPR) fehlerhaft Fehlerursache Anfahrseite nicht definiert Fehlerbehebung
145-001A	Fehlermeldung Anfahrbewegung (APPR) fehlerhaft Fehlerursache Radius der Anfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung
145-001B	Fehlermeldung Anfahrbewegung (APPR) fehlerhaft Fehlerursache Verfahrwinkel in Anfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung
145-001C	Fehlermeldung Anfahrbewegung (APPR) fehlerhaft Fehlerursache Radius des Übergangskreises in Anfahrbewegung zu groß Fehlerbehebung
145-001D	Fehlermeldung Wegfahrbewegung (DEPT) fehlerhaft Fehlerursache Länge der Wegfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung
145-001E	Fehlermeldung Wegfahrbewegung (DEPT) fehlerhaft Fehlerursache Wegfahrseite nicht definiert Fehlerbehebung
145-001F	Fehlermeldung Wegfahrbewegung (DEPT) fehlerhaft Fehlerursache Radius der Wegfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
145-0020	Fehlermeldung Wegfahrbewegung (DEPT) fehlerhaft Fehlerursache Verfahrwinkel der Wegfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung
145-0021	Fehlermeldung Wegfahrbewegung (DEPT) fehlerhaft Fehlerursache Radius des Übergangskreises in Wegfahrbewegung zu groß Fehlerbehebung
145-0022	Fehlermeldung Wegfahrbewegung (DEPT) fehlerhaft Fehlerursache Endpunkt der Wegfahrbewegung nicht definiert Fehlerbehebung
145-0023	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Zugriff auf eine Vektorkomponente mit ungültigem Index Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
145-0024	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Es wurde versucht einen Nullvektor zu normieren Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
145-0025	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Zugriff auf ein Matricelement mit ungültigem Index Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
145-0026	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Zugriff auf die Spalte einer Matrix mit ungültigem Index Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
145-0027	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Es wurde versucht, eine singuläre Matrix zu invertieren Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
145-0028	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Keine Konvertierung möglich Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
145-002F	Fehlermeldung Translation fehlerhaft Fehlerursache Die Definition der Orientierung in einer Koordinaten-Transformation ist falsch Fehlerbehebung Definition korrigieren
145-0030	Fehlermeldung Translation fehlerhaft Fehlerursache In einer Koordinatentransformation kann die Y-Richtung nicht berechnet werden Fehlerbehebung Definition korrigieren
145-0031	Fehlermeldung Geometriefehler Fehlerursache Der Abstand zwischen zwei Punkten ist zu klein für eine Berechnung Fehlerbehebung
145-0032	Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie Fehlerursache Bei einer internen Rechnung kam es zu einer Division durch Null Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
145-0033	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache Bei einer internen Rechnung entstand ein Kreis mit negativem Radius</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
145-0034	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache Für eine Ellipse oder einen Ellipsenbogen wurde eine Funktion aufgerufen, die nur für Kreise bzw. Kreisbögen zulässig ist.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
145-0035	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
145-0036	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache In einer geometrischen Konstruktion liegen zwei Punkte so nahe aneinander, dass der Richtungsvektor zu ungenau wird.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
145-0037	<p>Fehlermeldung Kreis falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Durch die programmierten Punkte ist kein Kreis definiert</p> <p>Fehlerbehebung Koordinaten der Punkte korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
145-0038	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Geometrie</p> <p>Fehlerursache Bei einer internen Rechnung ist eine Ellipse zu einer Strecke entartet. Für solche entartete Ellipsen können einige Operationen nicht durchgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
145-0039	<p>Fehlermeldung Rundung (RND) fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Rundung zwischen zwei entgegengesetzt parallele Geraden zu legen.</p> <p>Fehlerbehebung Koordinaten der Geraden korrigieren</p>
145-003A	<p>Fehlermeldung Drehsinn der Kontur undefiniert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, den Drehsinn einer Kontur zu bestimmen, die keinen definierten Drehsinn hat.</p> <p>Fehlerbehebung Sicherstellen, dass die Kontur geschlossen und lückenfrei ist.</p>
160-0001	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Interpreter</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-0003	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Schlüsselwort oder G-Funktion nicht programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0004	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Interpreter</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-0007	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Interpreter</p> <p>Fehlerursache Fehler in internem Zyklus</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-000B	<p>Fehlermeldung CYCL DEF nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Zyklus-Aufruf programmiert ohne den Zyklus vorher zu definieren oder sie haben versucht einen Def-aktiven Zyklus aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus vor Aufruf definieren</p>
160-000D	<p>Fehlermeldung Datei '%1' kann nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Beim Öffnen der Datei trat ein Fehler auf</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Datei vorhanden ist, dass der angegebene Pfad korrekt ist und dass die Datei ein lesbares Format hat.</p>
160-0018	<p>Fehlermeldung Sprung auf Label 0 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Satz LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0), oder in einer Sprunganweisung (Parameter-Rechnung) einen Sprung auf das Label 0 programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-001A	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Programmteil-Wiederholung falsch programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-001B	<p>Fehlermeldung Label-Nr. nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) einen Label aufzurufen, der nicht vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung Nummer im LBL CALL-Satz ändern oder fehlenden Label (LBL SET) einfügen</p>
160-001C	<p>Fehlermeldung Label-Nummer belegt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in mehreren NC-Sätzen LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) dieselbe Labelnummer anzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-001D	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Positionierung ohne Interpolationsart programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-001F	<p>Fehlermeldung Falsche Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Eine im NC-Satz programmierte Achse ist nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0020	<p>Fehlermeldung Falsche Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Für die im FN18-Satz (DIN/ISO: D18) angegebene Achse konnte keine Soll-/Istposition ermittelt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Index des Systemdatums prüfen.</p>
160-0021	<p>Fehlermeldung Pol falsch definiert</p> <p>Fehlerursache Im NC-Programm müssen für einen Pol beide Koordinaten in der Ebene programmiert werden. Sie haben eine Koordinate vergessen, mehr als zwei Koordinaten angegeben oder eine Koordinate doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Pol-Programmierung im NC-Programm prüfen</p>
160-0022	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Linear-Polar-Satz den Polar-Radius doppelt programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0023	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Circular-Polar-Satz (CP; DIN/ISO: G12/ G13/G15) einen Radius programmiert. Der Radius ist jedoch durch den Abstand des Startpunktes zum Pol festgelegt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0024	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kreis-Satz mit Radius (G02, G03) keinen Radius programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0025	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Drehsinn eines Kreises falsch programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0026	<p>Fehlermeldung Drehsinn fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Kreis ohne Drehrichtung programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Drehrichtung DR grundsätzlich immer programmieren.</p>
160-0028	<p>Fehlermeldung Ungültiger Q-Parameter</p> <p>Fehlerursache Der angegebene Index für einen Q-Parameter liegt außerhalb des erlaubten Bereichs.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0029	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Die programmierte NC-Syntax wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-002A	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Die programmierte NC-Syntax wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-002B	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Die programmierte NC-Syntax wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-002C	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen syntaktisch falschen NC-Satz programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0032	<p>Fehlermeldung Arithmetikfehler</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Q-Parameter Rechnung: Division durch 0, Wurzelziehen aus einem negativem Wert oder ähnliches</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewerte überprüfen.</p>
160-0036	<p>Fehlermeldung NC-Satz nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Der im Satzvorlauf angegebene Satz wurde nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Ziel des Satzvorlaufs neu eingeben</p>
160-003C	<p>Fehlermeldung CYCL DEF unvollständig</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine unvollständige Zyklus-Definition programmiert oder andere NC-Sätze zwischen Zyklen-Sätzen eingefügt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-003D	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Das programmierte Syntaxelement ist in diesem NC-Satz nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-003E	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Das programmierte Syntaxelement ist in diesem NC-Satz nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0048	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Die programmierte NC-Syntax wird von dieser Steuerung nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0049	<p>Fehlermeldung Antastpunkt nicht erreichbar</p> <p>Fehlerursache Innerhalb des Meßweges kam kein Signal vom Tastsystem</p> <p>Fehlerbehebung Geeignet vorpositionieren und Antastvorgang wiederholen</p>
160-0054	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in der Funktion FN18 ID2000 eine falsche Systemdatennummer angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0055	<p>Fehlermeldung Werkzeugwechsel fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein nicht benutztes Werkzeug wurde freigegeben</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
160-0056	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Achse fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Positioniersatz mit Werkzeug-Radiuskorrektur programmiert, ohne vorher ein Werkzeug aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0058	<p>Fehlermeldung Zyklus für TOOL CALL nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Der Zyklus für einen Werkzeugwechsel wurde nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0059	<p>Fehlermeldung Zyklus für TOOL DEF nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben keinen Zyklus für eine Werkzeugdefinition definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
160-005A	<p>Fehlermeldung Unbekannter Werkzeugtyp '%1'</p> <p>Fehlerursache In der Funktion FN17 ID950 wurde ein nicht definierter Werkzeugtyp ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
160-005D	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Die Datentypen der in einem Befehl SQL BIND angegebenen Spalte stimmt nicht mit dem des angegebenen Parameters überein.</p> <p>Fehlerbehebung Tabellendefinition überprüfen und NC-Programm ändern</p>
160-0060	<p>Fehlermeldung Parameter nicht mit einer Spalte verbunden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit SQL BIND eine Bindung aufzulösen, die nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0061	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Interpreter</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0063	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Das programmierte Syntaxelement ist in diesem NC-Satz nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0064	<p>Fehlermeldung Tabellenzugriff gescheitert</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Die programmierte SQL Anweisung ist syntaktisch falsch - Die angegebene Tabelle konnte nicht geöffnet werden - Die angegebene Tabelle ist fehlerhaft definiert - Der symbolische Name der Tabelle ist nicht definiert - Die Tabelle enthält die angegebenen Spalten nicht - Ein Datensatz konnte nicht gelesen werden, da er gesperrt ist </p> <p>Fehlerbehebung Tabellendefinition überprüfen und NC-Programm ändern</p>
160-0065	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in der Funktion FN20 eine nicht erfüllbare Bedingung angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0067	<p>Fehlermeldung Zugriff auf Tabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein interner Steuerungsfehler ist aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-0068	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine syntaktisch falsche SQL-Anweisung programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0069	<p>Fehlermeldung Vorschub fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben keinen Vorschub oder den Vorschub 0 programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-006B	<p>Fehlermeldung Vorschub für Werkzeug fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Satz F AUTO programmiert, im TOOL CALL-Satz jedoch keinen Vorschub programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorschub im betreffenden NC-Satz direkt angeben - TOOL CALL-Satz mit Vorschub programmieren</p>
160-0073	<p>Fehlermeldung SQL Handles am Programmende noch nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Ein Programm wurde beendet, obwohl Tabellenzugriffe noch aktiv waren</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem Ende des Programms alle SQL-Tabellenzugriffe mit SQL COMMIT oder SQL ROLLBACK beenden</p>
160-0082	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Positioniersatz eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0083	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zyklus Spiegeln eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0084	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in der Definition des Zyklus 26 (Maßfaktor achsspezifisch) bei der Angabe des Maßfaktors oder des Streckzentrums eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0085	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Anfahr- oder Wegfahrsatz eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0086	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache In einem Koordinaten-Umrechnungs-Zyklus wurde eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0087	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache In einem Antastzyklus "TCH PROBE" wurde eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0089	<p>Fehlermeldung Falsche Nummer für FN17/FN18</p> <p>Fehlerursache Die Nummern-Kombination beim Systemdatum (FN17/ FN18) ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Nummer und Index des Systemdatums prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-008A	<p>Fehlermeldung Falscher Achsindex für FN17/FN18</p> <p>Fehlerursache Sie haben beim Schreiben/Lesen von Systemdaten (FN17/FN18), einen falschen Achsindex angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Den Index des Systemdatums prüfen.</p>
160-008B	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb eines NC-Satzes einen Radius an einer unzulässigen Stelle programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-008C	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb eines NC-Satzes den Drehsinn an einer unzulässigen Stelle programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-008F	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Satz zu viele Achspositionen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0091	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Satz APPR/DEP mehr als 3 Achspositionen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0092	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Im FN29-Satz wurden mehr als 8 Werte programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0093	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zyklus Nullpunkt-Verschiebung zu viele Positionen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0094	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Im Zyklus achsspezifische Skalierung wurden zu viele Positionen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0095	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zyklus achsspezifischer Maßfaktor zu viele Zentrumskoordinaten programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0096	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zyklus Spiegeln zu viele Achsen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0099	<p>Fehlermeldung Spalte mehrfach einem Parameter zugewiesen</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Programm einen Spaltennamen mittels des Befehls "SQL BIND" mehrfach einem Parameter zugewiesen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-009A	<p>Fehlermeldung Tabellenspalte ist mit keinem Parameter verbunden</p> <p>Fehlerursache Bevor Sie eine Tabellenspalte mit SQL Befehlen (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) ansprechen können, muss diese mittels SQL BIND, SQL SYSBIND oder ein entsprechendes Konfigurationsdatum mit einem Wert verbunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-009B	<p>Fehlermeldung Spalte nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Für eine Tabellenspalte liegt keine Spaltenbeschreibung vor</p> <p>Fehlerbehebung Definition der Tabelle überprüfen.</p>
160-009C	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Die im NC-Programm programmierte FN-Funktion wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-009E	<p>Fehlermeldung Falsche Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Falscher Wert für FN17:SYSWRITE ID 212</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-009F	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben zu viele Achsen für das Setzen eines Presetwertes programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00A0	<p>Fehlermeldung Spindel dreht nicht</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungszyklus aufgerufen, obwohl die Spindel steht.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00A1	<p>Fehlermeldung Falscher Werkzeugindex programmiert</p> <p>Fehlerursache Falscher Werkzeugindex programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00A2	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Rohteildefinition fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00A3	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Rohteildefinition eine Achse doppelt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00A4	<p>Fehlermeldung Falsche Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Ungültige Achse in der Rohteildefinition</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00A5	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Das programmierte Syntaxelement ist in dem NC-Satz nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00A6	<p>Fehlermeldung Zyklus ist nicht installiert</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Zyklus ist nicht installiert</p> <p>Fehlerbehebung Installierte Zyklen prüfen und NC-Programm ändern.</p>
160-00A7	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Interpreter</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-00A8	<p>Fehlermeldung Rekursiver Labelaufruf</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb eines Unterprogramms versucht, den Label zu rufen, mit dem dieses Unterprogramm beginnt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren. Ein Unterprogramm darf sich nicht selbst aufrufen.</p>
160-00A9	<p>Fehlermeldung Ungeeigneter Meßtaster</p> <p>Fehlerursache Der gewünschte Meßzyklus kann mit dem derzeit aktiven Taster nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00AA	<p>Fehlermeldung Programm-Verschachtelung zu tief</p> <p>Fehlerursache Die Programmverschachtelung durch CALL LBL oder CALL PGM ist zu hoch, vermutlich durch einen rekursiven Aufruf.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00AB	<p>Fehlermeldung Rekursiver Programmaufruf</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb eines NC-Programms versucht, dieses NC-Programm selbst als Unterprogramm aufzurufen. Sie haben versucht, eines der NC-Programme, die das aktuelle NC-Programm gerufen haben, erneut aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren. Ein NC-Programm darf sich nicht selbst aufrufen.</p>
160-00AC	<p>Fehlermeldung Auf dieser Maschine nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der gewünschte Befehl kann auf dieser Maschine nicht ausgeführt werden oder die Konfiguration ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller verständigen oder (falls der Fehler in einem NC-Programm auftrat) NC-Programm ändern.</p>
160-00AD	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb einer Konturdefinition ein unzulässiges Syntaxelement programmiert. Zulässig sind nur Verfahr-befehle (APPR/DEPT ausgenommen) und Q-Parameter Rechnung.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00AE	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einer Variablen einen unzulässigen Wert zuzuweisen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00AF	<p>Fehlermeldung Nicht deklarierte String-Variable</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine String-Variable verwendet, ohne diese vorher zu deklarieren.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern. Jede String-Variablen muß vor ihrer ersten Verwendung mit DECLARE STRING deklariert werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00B0	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Konturdefinition nicht ordnungsgemäß beendet.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern. Über Label definierte Konturen müssen mit Label 0 beendet werden.</p>
160-00B1	<p>Fehlermeldung Schreiben nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht über FN17:SYSREAD oder über SQL SYSBIND und SQL FETCH in einen Systemparameter zu schreiben, der nur gelesen werden darf.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00B2	<p>Fehlermeldung String zu lang</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen String in eine Tabelle zu schreiben, der zu lang für die entsprechende Tabellenspalte ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00B3	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache In dem NC-Satz fehlt ein zwingend erforderliches Syntaxelement.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00B4	<p>Fehlermeldung Formatdatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Formatdatei für FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) hat nicht das richtige Format.</p> <p>Fehlerbehebung Formatdatei korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00B5	<p>Fehlermeldung Formatdatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Formatdatei für FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) hat nicht das richtige Format: Die Q-Parameter und anderen Schlüsselwörter in der angegebenen Zeile passen nicht zu den Ersetzungszeichen im Format-String. Beachten Sie: - Wenn ein %%-Zeichen im Format-String nicht als Formatangabe verstanden werden soll, müssen Sie dafür \%% schreiben. - In jeder Zeile müssen zuerst alle Schlüsselwörter stehen, die eine Ausgabe erzeugen (z.B. HOUR, Q14, ...), erst danach die, die keine Ausgabe erzeugen (z.B. M_CLOSE).</p> <p>Fehlerbehebung Formatdatei korrigieren</p>
160-00B6	<p>Fehlermeldung Formatdatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Formatdatei für FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) hat nicht das richtige Format: Die angegebene Zeile enthält die Schlüsselwörter für mehrere verschiedene Sprachen.</p> <p>Fehlerbehebung Formatdatei korrigieren. Jede Zeile darf höchstens ein Schlüsselwort für eine Sprache enthalten.</p>
160-00B7	<p>Fehlermeldung Formatdatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Formatdatei für FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) hat nicht das richtige Format: Die angegebene Zeile enthält ein unbekanntes Schlüsselwort.</p> <p>Fehlerbehebung Formatdatei korrigieren.</p>
160-00B8	<p>Fehlermeldung Formatdatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der durch FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) erzeugte Text ist zu lang. Maximal erlaubte Länge: 1024 Zeichen.</p> <p>Fehlerbehebung Formatdatei ändern. Wenn nötig, die Ausgabe auf mehrere FN16-Befehle aufteilen.</p>
160-00B9	<p>Fehlermeldung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00BA	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht auf eine Datei zuzugreifen, die für den Steuerungs- oder für den Maschinenhersteller reserviert ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00BB	<p>Fehlermeldung CFGREAD fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der Versuch über CFGREAD ein Konfigurationsdatum zu lesen ist gescheitert. Möglicherweise gibt es das gewünschte Konfigurationsdatum nicht oder es hat einen anderen Typ.</p> <p>Fehlerbehebung Schreibweise von Name (TAG), Schlüssel (KEY) und gewünschtem Attribut (ATTR) prüfen und dass das gewünschte Datum den richtigen Typ hat: In numerischen Formeln können nur Daten gelesen werden, die in eine Zahl umgewandelt werden können (Zahlen und Boolesche Variablen), in Stringformeln nur Daten, die in einen String umgewandelt werden können (String, Bool und Enumeration).</p>
160-00BC	<p>Fehlermeldung WKZ-Definition fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einem Werkzeug-Aufruf (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) eine Werkzeug-Nummer programmiert, zu der keine Werkzeug-Definition (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) im Programm vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00BD	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben im angegebenen NC-Satz keine zwingend erforderliche Koordinate programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00BE	<p>Fehlermeldung Illegaler Tastertyp</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine ungültige Nummer für den Typ des Meßtasters angegeben. Vermutlich sind die Meßtasterdaten oder ein Zyklus fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Typ des Meßtasters korrigieren. (Ggf. über den Kundendienst)</p>
160-00BF	<p>Fehlermeldung CYCL DEF fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die in einem Zyklus als Aufrufparameter angegebenen Q-Parameter sind widersprüchlich. Ggf. ist der Zyklus falsch konfiguriert, eventuell haben Sie ihn aber auch nur falsch programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm mit dem NC-Editor korrigieren. Wenn sich der Fehler dadurch nicht beheben läßt, Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
160-00C0	<p>Fehlermeldung %1</p> <p>Fehlerursache In einem NC-Programm oder Zyklus wurde durch die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14) ein Fehler erzwungen.</p> <p>Fehlerbehebung Beschreibung des Fehlers im Maschinenhandbuch suchen, Programm neu starten, nachdem Sie den Fehler beseitigt haben.</p>
160-00C1	<p>Fehlermeldung FN14-Fehler ohne Text</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Programm oder Zyklus durch die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14) ein Fehler erzwungen. Die als Fehlertext anzuzeigende Stringvariable existiert nicht.</p> <p>Fehlerbehebung FN14-Funktion im NC-Programm korrigieren. Maschinenhersteller benachrichtigen, wenn Fehlermeldung aus einem Zyklus erzeugt wird.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00C2	<p>Fehlermeldung FN14-Fehler ohne Text</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Programm oder Zyklus durch die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14) einen Fehler erzwungen. Zu der angegebenen Fehlernummer fehlt die zusätzliche Information.</p> <p>Fehlerbehebung FN14-Funktion im NC-Programm korrigieren. Maschinenhersteller benachrichtigen, wenn Fehlermeldung aus einem Zyklus erzeugt wird.</p>
160-00C3	<p>Fehlermeldung M-Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine M-Funktion mit einer Nummer programmiert, die auf dieser Steuerung nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Nummer der M-Funktion korrigieren</p>
160-00C4	<p>Fehlermeldung Kein Programm ausgewählt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, mit CALL SELECTED ein NC-Programm aufzurufen, obwohl keines angewählt war.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-00C5	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das in der Werkzeug-Tabelle nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeug-Tabelle um fehlendes Werkzeug ergänzen. - Anderes Werkzeug verwenden. </p>
160-00C6	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Werkzeugdaten</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Werkzeugdaten</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugetabelle korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00C7	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einer Funktion für einen Parameter einen unzulässigen Wert angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
160-00C8	<p>Fehlermeldung Zyklus fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Zyklus eine System-Sprungadresse fehlerhaft angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller verständigen</p>
160-00C9	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert für Tabelle</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen unzulässigen Wert in eine SQL-Tabelle zu schreiben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
160-00CA	<p>Fehlermeldung Ungültiger SQL Handle</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einem SQL Befehl ein ungültiges SQL Handle für die Transaktion angegeben. Möglicherweise wurde die Transaktion nie erfolgreich eröffnet oder die Transaktion wurde bereits durch COMMIT oder ROLLBACK beendet.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
160-00CB	<p>Fehlermeldung Angewähltes Programm kann nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Beim Öffnen der Datei trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Sicherstellen, dass die Datei vorhanden ist, dass der angegebene Pfad korrekt ist und dass die Datei ein lesbares Format besitzt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00CC	<p>Fehlermeldung System-Datei kann nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Beim Öffnen einer System-Datei trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-00CD	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Programm ein Syntaxelement verwendet, das nur innerhalb eines Kontur-Definitions-Programms zulässig ist.</p> <p>Fehlerbehebung Kontur-Definitions-Programm erstellen und mit SEL CONTOUR anwählen.</p>
160-00CE	<p>Fehlermeldung Nicht verfügbare ID für FN17/FN18</p> <p>Fehlerursache Die angegebene ID beim Systemdatum (FN17/FN18) steht für diesen Kanal nicht zur Verfügung, weil die entsprechenden Konfigurationsdaten fehlen.</p> <p>Fehlerbehebung ID des Systemdatums prüfen oder NC-Programm in einem anderen Kanal ausführen. Falls sie tatsächlich ein Systemdatum mit dieser ID in diesem Kanal benötigen, wenden Sie sich an den Kundendienst.</p>
160-00CF	<p>Fehlermeldung NC-Befehl nicht verfügbar</p> <p>Fehlerursache Der gegebene Befehl steht nicht zur Verfügung, weil die entsprechenden Konfigurationsdaten fehlen. Vermutlich wird er auf dieser Maschine nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
160-00D0	<p>Fehlermeldung M128 / M129 hier nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Während Radiuskorrektur (RR/RL, bzw. G41/G42) aktiv ist, ist kein Umschalten des TCPM (M128/M129) möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Aktivieren bzw. Deaktivieren Sie TCPM vor dem Beginn der Radiuskorrektur oder nach dem Ende der Radiuskorrektur.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00D1	<p>Fehlermeldung 3D Werkzeugkorrektur fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache LN-Sätze (Face Milling) sind nicht zusammen mit einfacher Radiuskorrektur möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Falls Face Milling erwünscht ist: Radiuskorrektur ausschalten. Falls Peripheral Milling erwünscht ist: TCPM einschalten (M128).</p>
160-00D2	<p>Fehlermeldung Nur im Unterprogramm erlaubt</p> <p>Fehlerursache Die verwendete Syntax ist nur in Unterprogrammen, die mit CALL PGM gerufen werden und in Zyklen zulässig, nicht jedoch im Hauptprogramm.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-00D3	<p>Fehlermeldung Variable im rufenden Programm nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem Unterprogramm eine Variable zu verändern, die im aufrufenden Programm nicht deklariert ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-00D4	<p>Fehlermeldung Werkzeugachse des Messtasters nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Antastzyklus aufgerufen ohne vorher die Werkzeugachse des Messtasters zu definieren.</p> <p>Fehlerbehebung TOOL CALL mit der korrekten Werkzeugachse ausführen</p>
160-00D5	<p>Fehlermeldung OEM-System-Zyklus '%3' nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen nicht konfigurierten OEM-System-Zyklus aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlenden OEM-System-Zyklus in Konfiguration ergänzen oder das NC-Programm, das den Aufruf enthält korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00D6	<p>Fehlermeldung Kein Technologie-Datensatz für Konturtaschenbearbeitung verfügbar</p> <p>Fehlerursache Vor jedem Bearbeitungs-Zyklus 21, 22, 23, 24 muss ein Zyklus 20 programmiert sein.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus 20 programmieren</p>
160-00D7	<p>Fehlermeldung Inkonsistenter Zustand des SQL-Servers</p> <p>Fehlerursache Im Interpreter existieren offene Transaktionen zum SQL-Server, die in Wirklichkeit bereits geschlossen wurden.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen, ob die Daten in den SQL-Tabellen mit Ihren Erwartungen übereinstimmen.</p>
160-00D8	<p>Fehlermeldung Option nicht frei geschaltet</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Funktion ist auf dieser Steuerung nicht erlaubt oder nur als Option verfügbar.</p> <p>Fehlerbehebung - Option freischalten - NC-Programm korrigieren.</p>
160-00D9	<p>Fehlermeldung Nur in Zyklus erlaubt.</p> <p>Fehlerursache Die verwendete Syntax ist nur in Zyklen zulässig, nicht in Haupt- oder Unterprogrammen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-00DA	<p>Fehlermeldung Zugriff auf PLC Variable gescheitert</p> <p>Fehlerursache Der Versuch auf eine PLC Variable zuzugreifen ist gescheitert. Möglicherweise gibt es die gewünschte Variable nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie, dass der symbolische Name der Variablen richtig geschrieben ist und dass die Variable in der PLC definiert ist.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00DB	<p>Fehlermeldung Zugriff auf PLC Variable gescheitert</p> <p>Fehlerursache Der Versuch auf eine PLC Variable zuzugreifen ist gescheitert, da der Typ der Variablen nicht mit dem erwarteten Typ übereinstimmt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00DC	<p>Fehlermeldung Falsche Drehzahl</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Spindeldrehzahl liegt nicht im vorgegebenen Raster der Drehzahlstufen der Spindel.</p> <p>Fehlerbehebung Richtige Drehzahl eingeben.</p>
160-00DD	<p>Fehlermeldung Vorzeichen Tiefe überprüfen!</p> <p>Fehlerursache Der Zyklus kann nur in negativer Richtung (Zyklus 204: positive Richtung) ausgeführt werden, da das Konfigurationsdatum displayDepthErr auf on steht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Geben Sie die Tiefe negativ (Zyklus 204: positiv) ein, um den Zyklus auszuführen - Setzen Sie im Konfigurationsdatum displayDepthErr auf off, um den Zyklus in positiver Richtung (Zyklus 204: negative Richtung) abzuarbeiten - Geben Sie den Durchmesser in Zyklus 240 negativ ein, um die Bearbeitung in negativer Richtung der Werkzeugachse auszuführen.
160-00DE	<p>Fehlermeldung Programm wurde verändert</p> <p>Fehlerursache Das aktuelle NC-Programm oder eines der NC-Programme, die das aktuelle NC-Programm gerufen haben, wurde verändert. Der Wiedereintritt in das Programm ist daher nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Die gewünschte Stelle für den Wiedereintritt in das Programm mit der Funktion GOTO oder mit der Funktion Satzvorlauf wählen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00DF	<p>Fehlermeldung R+ (G43) oder R- (G44) hier nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Die Radiuskorrektur R+ oder R- kann bei aktivem RR oder RL nicht verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00EO	<p>Fehlermeldung Es wurde FZ in Verbindung mit der Zähneanzahl 0 programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben mit FZ einen Zahnvorschub definiert, obwohl in der Werkzeug-Tabelle keine Zähneanzahl definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Spalte CUT in der Werkzeug-Tabelle für das aktive Werkzeug ergänzen.</p>
160-00E1	<p>Fehlermeldung Kombination FU/FZ mit M136 in inch-Programmen nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht FU oder FZ (Vorschub in inch/Umdrehung bzw. inch/Zahn) in Verbindung mit M136 (Vorschub in 0,1 inch/Umdrehung) zu verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00E2	<p>Fehlermeldung PGM CALL nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Der Aufruf von Unterprogrammen über CALL PGM ist in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-00E3	<p>Fehlermeldung Drehzahl S größer NMAX aus Werkzeug-Tabelle</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Drehzahl S eingegeben, die größer ist als die in der Werkzeug-Tabelle für dieses Werkzeug definierte Maximaldrehzahl.</p> <p>Fehlerbehebung - Kleinere Drehzahl S eingeben. - Maximaldrehzahl in der Spalte NMAX der Werkzeug-Tabelle ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00E4	<p>Fehlermeldung Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen Antast-Zyklus zu starten, obwohl der Taststift noch ausgelenkt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Rückzugsweg vergrößern</p>
160-00E5	<p>Fehlermeldung Achspositionen konnten nicht ermittelt werden</p> <p>Fehlerursache Die Position des Antastpunktes konnte nicht gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
160-00E6	<p>Fehlermeldung Fehlende Werkzeugdaten!</p> <p>Fehlerursache Die Daten für das aktuelle Werkzeug stehen nicht zur Verfügung - das Werkzeug ist in der Werkzeug-Tabelle nicht vorhanden. Arbeiten Sie in diesem Zustand keine Programme ab!</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Stellen Sie sicher, dass das gewünschte Werkzeug in der Werkzeug-Tabelle eingetragen ist. Korrigieren Sie ggf. die Werkzeug-Tabelle. - Quittieren Sie die Fehlermeldung - Führen Sie einen TOOL CALL auf ein vorhandenes Werkzeug aus </p>
160-00E7	<p>Fehlermeldung Inkremental-Eingabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben im PATTERN DEF-Satz die erste Position oder eine Position nach einer Musterdefinition inkremental definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Programmieren Sie in PATTERN DEF grundsätzlich absolut: <ul style="list-style-type: none"> - die erste Position - die nächste Position nach einem Muster </p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00E8	<p>Fehlermeldung Punktetabelle geändert</p> <p>Fehlerursache Eine mit SEL PATTERN angegebene Punktetabelle hat sich während des Programmlaufs geändert. Dies ist nicht zulässig, weil auf Grund der Geometrie-Vorausberechnung die Änderungen unter Umständen nicht mehr berücksichtigt werden könnten.</p> <p>Fehlerbehebung Programm neu starten</p>
160-00E9	<p>Fehlermeldung M-Funktion in CYCL CALL PAT-Satz nicht zugelassen</p> <p>Fehlerursache Es wurde im CYCL CALL PAT-Satz eine M-Funktion programmiert, die dort nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00EA	<p>Fehlermeldung CYCL CALL PAT nicht möglich mit angewähltem Zyklus</p> <p>Fehlerursache Der gewählte Zyklus ist für eine Bearbeitung mit CYCL CALL PAT nicht zugelassen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00EB	<p>Fehlermeldung Rekursiver Aufruf von CYCL CALL PAT</p> <p>Fehlerursache Innerhalb einer Punktemuster-Bearbeitung wurde ein weiterer CYCL CALL PAT-Satz gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
160-00EC	<p>Fehlermeldung Radiuskorrektur vor CYCL CALL PAT nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann die Punkte eines Musters nicht radiuskorrigiert anfahren. Vor einem CYCL CALL PAT-Satz bzw. am Ende des durch diesen Satz gerufenen Zyklus darf keine Radiuskorrektur eingeschaltet sein.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00ED	<p>Fehlermeldung Punktemuster-Aufruf oder -Definition fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein CYCL CALL PAT- oder PATTERN DEF-Satz konnte nicht ausgeführt werden, weil: - die mit TOOL CALL programmierte Bearbeitungsebene nicht unterstützt wird oder - die Punktetabelle bzw. eine Musterdefinition mit PATTERN DEF fehlerhaft ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm bzw. Punktetabelle prüfen und ggf. korrigieren</p>
160-00EE	<p>Fehlermeldung Kein Punktemuster definiert</p> <p>Fehlerursache CYCL CALL PAT kann nur dann bearbeitet werden, wenn zuvor mit SEL PATTERN oder PATTERN DEF ein Punktemuster angewählt worden ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-00EF	<p>Fehlermeldung M136 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache M136 ist zusammen mit dem angewählten Zyklus nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
160-00F0	<p>Fehlermeldung Fehlerhafter Aufruf von READ KINEMATICS oder WRITE KINEMATICS</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Befehl READ KINEMATICS bzw. WRITE KINEMATICS nicht korrekt programmiert. Mögliche Ursachen sind: - Die unter "KEY" eingegebene Zeichenkette enthält ein unbekanntes Element oder eine falsche Anzahl von Elementen - Ein Schreiben der Maschinen-Kinematik mit den programmierten Angaben ist unzulässig oder wird noch nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00F1	<p>Fehlermeldung FUNCTION PARAXCOMP oder PARAXMODE fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Sie haben FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY oder FUNCTION PARAXCOMP MOVE ohne Angabe einer Achse programmiert bzw. bei FUNCTION PARAXMODE weniger als drei Achsen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Geben Sie bei FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY bzw. FUNCTION PARAXCOMP MOVE mindestens eine Achse an - Geben Sie bei FUNCTION PARAXMODE genau drei Achsen an - NC-Programm korrigieren</p>
160-00F2	<p>Fehlermeldung M118/M128 nicht gleichzeitig erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit M118 eine Handrad-Überlagerung bei aktivem TCPM zu aktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung M118 und M128 dürfen nicht gleichzeitig aktiv sein, NC-Programm ändern.</p>
160-00F3	<p>Fehlermeldung M118/M128 nicht gleichzeitig erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit M118 eine Handrad-Überlagerung bei aktivem TCPM zu aktivieren. Die TNC hat die Handrad-Überlagerung deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung M118 und M128 dürfen nicht gleichzeitig aktiv sein, NC-Programm ändern.</p>
160-00F4	<p>Fehlermeldung Aktives Programm wurde geändert</p> <p>Fehlerursache Sie haben das aktive NC-Programm geändert und noch nicht gespeichert.</p> <p>Fehlerbehebung Nicht gesichertes NC-Programm speichern und erneut starten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00F5	<p>Fehlermeldung Aufgerufenes Programm wurde geändert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein NC-Programm geändert und noch nicht gespeichert, dass im Programmlauf von einem anderen NC-Programm aufgerufen wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Aufgerufenes NC-Programm speichern und das Hauptprogramm erneut starten.</p>
160-00F6	<p>Fehlermeldung NC-Satz im Fräsbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen NC-Satz programmiert, der im Fräsbetrieb nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-00F7	<p>Fehlermeldung NC-Satz im Drehbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine im Drehbetrieb unzulässige Funktion auszuführen. <ul style="list-style-type: none"> - Bearbeitungszyklen für Zylinderoberfläche - Für den Drehbetrieb gesperrte Bearbeitungszyklen - Für das Drehen unzulässige Funktionen des manuellen Betriebs </p> <p>Fehlerbehebung Ggf. NC-Programm korrigieren.</p>
160-00F8	<p>Fehlermeldung Umschalten auf Fräsbetrieb oder Drehbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur versucht zwischen Dreh- und Fräsbetrieb umzuschalten.</p> <p>Fehlerbehebung Vor Umschalten auf Fräs- oder Drehbetrieb die Radiuskorrektur aufheben.</p>
160-00F9	<p>Fehlermeldung FUNCTION TURNDATA auf aktives Werkzeug nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit FUNCTION TURNDATA für ein Fräswerkzeug eine Dreh-Werkzeugkorrektur zu aktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung Vor Programmierung von FUNCTION TURNDATA ein Drehwerkzeug aufrufen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00FA	<p>Fehlermeldung M136 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei aktivem M136 versucht, in Verbindung mit Zyklus 19 oder der PLANE-Funktion eine automatische Einschwenkbewegung durchzuführen.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem Einschwenken M136 deaktivieren.</p>
160-00FB	<p>Fehlermeldung Spindeldrehzahl ohne konfigurierte Spindel programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Spindeldrehzahl zu programmieren, obwohl für die aktive Kinematik keine Spindel konfiguriert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Eine Kinematik mit Spindel anwählen oder NC-Programm ändern.</p>
160-00FC	<p>Fehlermeldung Drehzahl 0 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Zyklus Gewindebohren GS oder Gewinde-schneiden mit einer programmierten Spindeldrehzahl von 0 aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung Spindeldrehzahl größer 0 programmieren.</p>
160-00FD	<p>Fehlermeldung Vorschub FT oder FMAXT nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Vorschub mit FT oder FTMAX definiert, obwohl das in Verbindung mit APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Anstelle FT oder FTMAX andere Vorschubdefinitionen verwenden.</p>
160-00FE	<p>Fehlermeldung Globaler Q-Par. nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Beim Programmlauf (Programm-Test) wurde festgestellt, dass ein global wirksamer Q-Parameter nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen, ob im Programmkopf alle erforderlichen globalen Parameter vorhanden sind und bei Bedarf ergänzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-00FF	<p>Fehlermeldung M-Funktion in CYCL CALL POS-Satz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben im CYCL CALL POS-Satz eine M-Funktion programmiert, die dort nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0100	<p>Fehlermeldung CYCL CALL POS nicht erlaubt mit aktivem Zyklus</p> <p>Fehlerursache Der aktive Bearbeitungs-Zyklus ist in Kombination mit CYCL CALL POS nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus mit M99 oder CYCL CALL aufrufen</p>
160-0101	<p>Fehlermeldung CYCL CALL POS mit Radiuskorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen CYCL CALL POS-Satz definiert, obwohl eine Werkzeug-Radiuskorrektur aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur vor CYCL CALL POS-Satz aufheben</p>
160-0102	<p>Fehlermeldung CYCL CALL PAT oder CYCL CALL POS: Keine Arbeitsrichtung definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einer Zyklus-Definition keine eindeutige Arbeitsrichtung definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Letzte Zyklus-Definitionen prüfen (Parameter Q201, Q249, Q356 oder Q358).</p>
160-0103	<p>Fehlermeldung Achswinkel ungleich Schwenkwinkel</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bezugspunkt-Setzen bei Bearbeitungsebene-Schwenken inaktiv: Die Stellung der Schwenkachsen ist ungleich 0°. - Bezugspunkt-Setzen bei Bearbeitungsebene-Schwenken aktiv: Die Stellung der Schwenkachsen stimmt nicht mit den aktiven Winkelwerten überein. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schwenkachsen in die Grundstellung verfahren. - Schwenkachsen in die richtige Stellung verfahren oder Winkelwerte der Schwenkachsen-Stellung anpassen.

Fehlernummer	Beschreibung
160-0104	<p>Fehlermeldung Laden oder Entladen von Konfigurationsdaten nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Diese Funktion wird in der Betriebsart Programm-Test und der Editor-Grafik nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
160-0105	<p>Fehlermeldung Preset mit aktuellem Maschinenzustand unverträglich</p> <p>Fehlerursache Der aktive Preset enthält mindestens einen Wert ungleich Null, der auf Grund des aktuellen Maschinenzustands nicht zulässig ist. Die Steuerung hat den Wert dieses Presets nicht aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuellen Preset überprüfen und bei Bedarf ändern.</p>
160-0106	<p>Fehlermeldung NC Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Im Satzvorlauf wurde eine NC-Funktion abgearbeitet, die nicht mit Vorlauf benutzt werden kann (z.B. M142, M143).</p> <p>Fehlerbehebung - Entfernen Sie wenn möglich die NC-Funktion aus dem Programm und starten Sie dann den Satzvorlauf erneut. - Falls es sich um ein Steuerprogramm zum Aufruf verschiedener Teileprogramme handelt, starten Sie das gewünschte Teileprogramm einzeln im Satzvorlauf.</p>
160-0107	<p>Fehlermeldung Unzulässige Korrektur für Drehwerkzeuge</p> <p>Fehlerursache Sie haben M128 (TCPM) zusammen mit einer Radiuskorrektur RL (G41)/RR (G42) oder einen LN-Satz programmiert. Diese Funktionalität wird in Verbindung mit Drehwerkzeugen nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0108	<p>Fehlermeldung Drehzahl 0 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Spindeldrehzahl 0 programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Drehzahl S immer größer 0 definieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0109	<p>Fehlermeldung Drehzahl 0 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Modus Drehen ist aktiv: - Sie haben mit FUNCTION TURNDATA SPIN eine Drehzahl 0 programmiert. - Sie haben mit FUNCTION TURNDATA SPIN eine konstante Schnittgeschwindigkeit VC programmiert aber keine Schnittgeschwindigkeit VC angegeben. - Sie haben mit FUNCTION TURNDATA eine konstante Drehzahl (VCONST:OFF) definiert, aber keine Drehzahl S angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Drehzahl S immer größer 0 programmieren. - Bei konstanter Schnittgeschwindigkeit (VCONST:ON) immer eine Schnittgeschwindigkeit VC angeben. - Bei konstanter Drehzahl (VCONST:OFF) immer eine Drehzahl S angeben.</p>
160-010A	<p>Fehlermeldung Anzahl Programmteil-Wiederholungen ist mit 0 definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einer CALL LBL-Anweisung (DIN/ISO: L x,y) die Anzahl der Programmteil-Wiederholungen mit 0 definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Anzahl Wiederholungen zwischen 1 und 9999 definieren. - Unterprogramm-Aufruf ohne Angabe von Wiederholungen definieren.</p>
160-010B	<p>Fehlermeldung Kein Drehwerkzeug aktiv</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann die Funktion mit den Daten des aktiven Werkzeugs nicht ausführen.</p> <p>Fehlerbehebung - Drehwerkzeug einwechseln. - Spalte TYPE der Drehwerkzeug-Tabelle prüfen.</p>
160-010C	<p>Fehlermeldung Werkzeugdaten widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht ein Drehwerkzeug mit Daten aufzurufen, die nur für Fräswerkzeuge erlaubt sind: z.B. - Spindeldrehzahl S - Aufmaße DL, DR, DR2</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-010D	<p>Fehlermeldung Werkzeugdaten bei aktivem Drehbetrieb widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Bei aktivem Drehbetrieb (FUNCTION MODE TURN) sind folgende Funktionen nicht erlaubt: - Definition Spindeldrehzahl für die Werkzeugspindel (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definition Werkzeug-Achsrichtung (z.B. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-010E	<p>Fehlermeldung Falscher Dateityp</p> <p>Fehlerursache Der Typ der angegebenen Datei ist in dieser Anweisung nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte prüfen Sie, ob die Datei die richtige Endung aufweist.</p>
160-010F	<p>Fehlermeldung Spline-Interpolation wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen NC-Satz abzuarbeiten, der als Splines beschrieben wurde. Dieses Satzformat wird von der Steuerung nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ohne Spline-Interpolation wählen bzw. NC-Programm ändern.</p>
160-0110	<p>Fehlermeldung FN27/FN28: Keine Tabelle angewählt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit FN27 in eine Tabelle zu schreiben bzw. mit FN28 aus einer Tabelle zu lesen, obwohl Sie keine Tabelle geöffnet haben.</p> <p>Fehlerbehebung Gewünschte Tabelle mit FN26 öffnen.</p>
160-0111	<p>Fehlermeldung FN27/FNF28: Feld nicht numerisch</p> <p>Fehlerursache Sie haben mit einer FN27- oder FN28-Funktion versucht, in ein nicht numerisches Feld zu schreiben, bzw. aus einem nicht numerischen Feld zu lesen.</p> <p>Fehlerbehebung Schreib- bzw. Leseoperationen nur mit numerischen Feldern möglich.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0112	<p>Fehlermeldung MDI: Radiuskorrektur nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Im MDI-Betrieb ist keine Werkzeug-Radiuskorrektur erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Satz korrigieren</p>
160-0113	<p>Fehlermeldung Label nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit Zyklus 14 ein Label aufzurufen, das nicht vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung Nummer oder Name im Zyklus 14 ändern oder fehlendes Label einfügen</p>
160-0114	<p>Fehlermeldung Label nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit FUNCTION TURNDATA BLANK LBL ein Label aufzurufen, das nicht vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung Nummer oder Name im FUNCTION TURNDATA-Block ändern oder fehlendes Label einfügen.</p>
160-0115	<p>Fehlermeldung Zu viele Vertikalprofile programmiert</p> <p>Fehlerursache Das angewählte Oberflächenprofil enthält zu viele Vertikalprofile.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0116	<p>Fehlermeldung Interpolationsart ungültig</p> <p>Fehlerursache Es wurde keine oder eine nicht unterstützte Interpolationsart programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0117	<p>Fehlermeldung Zu viele Achsen programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei achsparalleler Interpolation zu viele Achsen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0118	<p>Fehlermeldung Ebenenprofil falsch definiert</p> <p>Fehlerursache Die angewählte Kontur kann nicht als Ebenenprofil einer Profiloberfläche verwendet werden. Das Ebenenprofil darf nur aus einer Teilkontur bestehen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0119	<p>Fehlermeldung Kreisberechnung fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Aus den gegebenen Koordinaten war es nicht möglich, einen Kreis zu berechnen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-011A	<p>Fehlermeldung Kein Tisch-Tastsystem aktiv</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht auf ein Tisch-Tastsystem umzuschalten ohne vorher ein Tisch-Tastsystem zu aktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung Tisch-Tastsystem aktivieren.</p>
160-011B	<p>Fehlermeldung Parameter innerhalb der Kontur nicht initialisiert</p> <p>Fehlerursache Innerhalb der im aktuellen Programm definierten Kontur kann nicht auf die QL-Parameter dieses Programms zugegriffen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Verwendete QL-Parameter innerhalb der Konturdefinition definieren oder global wirksame Q-Parameter verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-011C	<p>Fehlermeldung Tastsystem nicht definiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben ein Tastsystem aufgerufen, das in der Tastsystem-Tabelle nicht definiert ist. - Tastsystem-Tabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Ergänzen Sie die Tastsystem-Tabelle um das fehlende Tastsystem. - Tastsystem-Tabelle erstellen oder Schreibschutz aufheben.</p>
160-011D	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das in der Werkzeug-Tabelle nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Tabelle um fehlendes Werkzeug ergänzen. - Anderes Werkzeug verwenden.</p>
160-011E	<p>Fehlermeldung Drehwerkzeug unvollständig definiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben ein Drehwerkzeug aufgerufen, das in der Drehwerkzeug-Tabelle nicht oder unvollständig definiert ist. - Drehwerkzeug-Tabelle ist nicht vorhanden oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Ergänzen Sie die Drehwerkzeug-Tabelle um das fehlende Werkzeug. - Erstellen bzw. korrigieren Sie die Drehwerkzeug-Tabelle.</p>
160-011F	<p>Fehlermeldung Verfahrbereich nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, auf einen Verfahrbereich zu schalten, der nicht in der Konfiguration durch CfgWorkingRange definiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0120	<p>Fehlermeldung DATA ACCESS fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein fehlerhafter Pfad für DATA ACCESS verwendet oder es besteht keine Berechtigung für den Zugriff.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierten Pfad für DATA ACCESS korrigieren - NC-Programm auf die PLC-Partition verschieben</p>
160-0121	<p>Fehlermeldung Label nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache In einer Rohteidefinition (NC-Satz: BLK FORM ROTATION) wird auf ein Label verwiesen, das nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm korrigieren: Verweis auf das Label ändern oder fehlendes Label einfügen.</p>
160-0122	<p>Fehlermeldung Widersprüchliche M-Funktionen</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, in einem NC-Satz mehrere gleichzeitig wirksame M-Funktionen auszugeben, die sich gegenseitig aufheben. Zum Beispiel ist es nicht zulässig, M3 und M4 im gleichen NC-Satz zu programmieren, weil beide am Satzanfang wirken. Dagegen ist M3 und M5 in einem NC-Satz zulässig, weil M3 am Satzanfang wirkt und M5 am Satzende. Der Maschinengenersteller legt fest, welche M-Funktionen sich gegenseitig aufheben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren.</p>
160-0123	<p>Fehlermeldung Alias-Strobe vom Typ %1 nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Der eingegebene Befehl steht nicht zur Verfügung, weil die entsprechenden Konfigurationsdaten fehlen. Vermutlich wird er auf dieser Maschine nicht unterstützt. Das Konfig-Objekt CfgPlcStrobeAlias fehlt oder ist nicht in der Liste CfgPlcStrobes/aliasStrobes eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0124	<p>Fehlermeldung CFGWRITE fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der Versuch, über CFGWRITE ein Konfigurationsdatum zu schreiben, ist gescheitert. Möglicherweise hat es einen anderen Typ oder der Schreibzugriff ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Schreibweise von Name (TAG), Schlüssel (KEY), Attribut (ATR) und den Typ des zu schreibende Wertes (DAT) prüfen. Falls erforderlich und möglich, verschieben Sie das Programm von der TNC- auf die PLC-Partition.</p>
160-0125	<p>Fehlermeldung Demo-Version</p> <p>Fehlerursache Diese Software ist eine Demo-Version. Mit der Demo-Version können Sie NC-Programme editieren und abarbeiten, die eine maximale Länge von 100 Zeilen haben. Mit der Demo-Version haben Sie keinen Anspruch auf Service-Unterstützung bei HEIDENHAIN.</p> <p>Fehlerbehebung - Wenn Sie das vollständige Produkt erwerben möchten, setzen Sie sich mit dem Steuerungs-Kundendienst in Verbindung. - Prüfen Sie, ob die Programmierplatzastatur (bzw. der Dongle) eingesteckt ist.</p>
160-0126	<p>Fehlermeldung M90 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Die Funktion M90 steht mit dieser NC-Software nicht zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie Zyklus 32 TOLERANZ, um die Genauigkeit, Oberflächengüte und Bearbeitungsgeschwindigkeit zu beeinflussen.</p>
160-0127	<p>Fehlermeldung M105 und M106 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Die Funktionen M105 und M106 stehen mit dieser NC-Software nicht zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0128	<p>Fehlermeldung M104 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache M104 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt. Der zuletzt manuell gesetzte Bezugspunkt ist in Zeile 0 der Preset-Tabelle gespeichert.</p> <p>Fehlerbehebung - Aktivieren Sie einen Bezugspunkt aus der Preset-Tabelle mit Zyklus 247 BEZUGSPUNKT SETZEN.</p>
160-0129	<p>Fehlermeldung M112 und M113 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Die Funktionen M112 und M113 stehen mit dieser NC-Software nicht zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie Zyklus 32 TOLERANZ, um die Genauigkeit, Oberflächengüte und Bearbeitungsgeschwindigkeit zu beeinflussen.</p>
160-012A	<p>Fehlermeldung M114 und M115 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache M114 und M115 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Verwenden Sie M144/145 oder M128/129, um die Stellung von Dreh- und Schwenkachsen zu berücksichtigen.</p>
160-012B	<p>Fehlermeldung M124 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache M124 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt. Der Konturfilter kann nicht im NC-Programm programmiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurieren Sie den Konturfilter über CfgStretchFilter in der Maschinen-Konfiguration.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-012C	<p>Fehlermeldung M132 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache M132 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Verwenden Sie Zyklus 32 TOLERANZ, um die Genauigkeit, Oberflächengüte und Bearbeitungsgeschwindigkeit zu beeinflussen.</p>
160-012D	<p>Fehlermeldung M134 und M135 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache M134 und M135 für den Genauhalt an nicht tangentialen Übergängen bei Positionierungen mit Rundachsen wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Verwenden Sie maschinenspezifische Funktionen um eine Klemmautomatik zu aktivieren, bzw. zu deaktivieren. - Kontaktieren Sie bei Bedarf Ihren Maschinenhersteller.</p>
160-012E	<p>Fehlermeldung M142 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Das Löschen von modalen Programminformationen durch M142 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
160-012F	<p>Fehlermeldung M150 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Das Unterdrücken von Endschalter-Meldungen mit M150 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
160-0130	<p>Fehlermeldung M200-M204 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Die Funktionen M200-M204 zum Laserschneiden werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
160-0131	<p>Fehlermeldung FT und FMAXT werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0132	Fehlermeldung FN15: PRINT wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt
160-0133	Fehlermeldung FN25: PRESET wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt
160-0134	Fehlermeldung FN31: RANGE SELECT wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt
160-0135	Fehlermeldung FN32: PLC PRESET wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt
160-0136	Fehlermeldung SL1-Zyklen werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt Fehlerursache Die SL1-Zyklen 6, 15 und 16 werden mit dieser NC-Software nicht unterstützt. Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen: SL1-Zyklen durch die neuen, verbesserten SL2-Zyklen 20, 21, 22, 23 und 24 ersetzen.
160-0137	Fehlermeldung Tastsystem-Zyklus wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt Fehlerursache Der programmierte Tastsystem-Zyklus wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt. Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen: Tastsystem-Zyklus 2 bzw. 9 durch die neueren Zyklen 461, 462 oder 463 ersetzen.
160-0138	Fehlermeldung Zyklus 30 wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt Fehlerursache Der Zyklus 30 wird von dieser NC-Software nicht unterstützt. Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
160-0139	<p>Fehlermeldung Werkzeug darf nicht geändert werden</p> <p>Fehlerursache Eine Änderung von Werkzeugnummer oder -Index ist zum aktuellen Zeitpunkt nicht erlaubt. Diese Prüfung wurde vom Maschinenhersteller innerhalb des TOOL CALL-Makros aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
160-013A	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf zu Bereich mit aktiver RTC-Funktion nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Satzvorlauf auf einen Bereich im NC-Programm durchzuführen, in dem die RTC-Funktion (Echtzeit-Koppelfunktion) aktiv ist. Dies ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Zielposition für die Satzsuche anpassen - Zielposition so wählen, dass der Satzvorlauf vor dem Aktivieren der RTC-Funktion endet. </p>
160-013B	<p>Fehlermeldung Funktion gesperrt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Funktion programmiert, die vom Maschinenhersteller nicht freigegeben ist.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern oder Maschinenhersteller benachrichtigen </p>
160-013C	<p>Fehlermeldung Funktion mit aktuellem Werkzeug nicht ausführbar</p> <p>Fehlerursache Eine Funktion ist mit den Eigenschaften des aktuellen Werkzeugs unverträglich.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern - Werkzeugdaten prüfen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-013D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datei %1 für Werkzeugträgerkinematik konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die angegebene Datei für eine Werkzeugträgerkinematik konnte weder unter TNC:\system\Toolkinematics noch unter OEM:\config\Toolkinematics gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fügen Sie die Datei in eines der dafür vorgesehenen Verzeichnisse hinzu oder löschen Sie den entsprechenden Eintrag unter "KINEMATIC" in der Werkzeugetabelle, wenn für das Werkzeug keine Werkzeugträgerkinematik verwendet werden soll. - Kundendienst benachrichtigen.
160-013E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Daten der Werkzeugträgerkinematik fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Daten der Werkzeugträgerkinematik des aktuellen Werkzeugs sind fehlerhaft. Hinweis: Arbeiten Sie in diesem Zustand keine NC-Programme ab und bewegen Sie Achsen manuell nur unter Vorsicht!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stellen Sie sicher, dass für das gewünschte Werkzeug in der Werkzeug-Tabelle unter "KINEMATIC" eine gültige Datei für die Werkzeugträgerkinematik angegeben ist. - Quittieren Sie die Fehlermeldung. - Führen Sie einen TOOL CALL auf ein Werkzeug aus, das keine Werkzeugträgerkinematik angegeben hat oder das über eine gültige Werkzeugträgerkinematik verfügt. - Kundendienst benachrichtigen.
160-0142	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achs-Positionierung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Positionierung einer Hilfsachse wurde gestartet, bevor die letzte Positionierung dieser Achse abgeschlossen war</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen - Explizit auf Ende der vorhergehenden Positionierung warten oder diese abbrechen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
160-0143	<p>Fehlermeldung Achsbewegung abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Die Positionierung einer Hilfsachse wurde abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eventuell andere anstehende Fehlermeldungen prüfen - PLC-Programm und Statusmerker der Achse prüfen - Kundendienst benachrichtigen
160-0144	<p>Fehlermeldung Für das Tisch-Tastsystems %1 fehlt das Konfigurationsdatum %2</p> <p>Fehlerursache Für das mit Parameter CfgProbes/activeTT aktivierte Tisch-Tastsystem TT fehlt das entsprechende Konfigurationsdatum.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlendes Konfigurationsdatum ergänzen oder ein anderes Tisch-Tastsystem TT aktivieren.</p>
160-0145	<p>Fehlermeldung Kein Tastsystem aktiv</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Antastzyklus gestartet, jedoch zuvor das Tastsystem nicht aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tastsystem TS einwechseln oder - auf Tisch-Tastsystem TT umschalten.
160-0146	<p>Fehlermeldung Alias-Strobe vom Typ %1 falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Der eingegebene Befehl steht nicht zur Verfügung, weil die entsprechenden Konfigurationsdaten fehlerhaft sind. Vermutlich wird er auf dieser Maschine nicht unterstützt. Die im CfgPlcStrobeAlias referenzierte M-Funktion ist nicht konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern oder - Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
160-0155	<p>Fehlermeldung</p> <p>Mehrdeutigkeit: DR2 und DR2TABLE in Werkzeugtabelle definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mehrdeutige DR2-Daten angegeben in der Werkzeugtabelle. Für ein Werkzeug kann nur entweder DR2 oder DR2TABLE gleichzeitig gesetzt sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Um 3D-Radiuskorrektur zu verwenden, tragen Sie den gewünschten DR2-Wert ein und lassen Sie den DR2TABLE-Eintrag leer</p> <p>Um die 3D-ToolComp-Option zu verwenden, tragen Sie in DR2TABLE den Dateinamen (ohne Endung) der Korrekturwerttabelle ein und setzen Sie DR2 auf Null (0)</p>
160-0156	<p>Fehlermeldung</p> <p>Radiuskorrektur mit Fräswerkzeug nicht möglich (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht mit einem Fräswerkzeug und aktivem TCPM REFPNT TIP-CENTER eine Radiuskorrektur zu programmieren. Eine Radiuskorrektur mit diesem Bezugspunkt ist nur für Drehwerkzeuge möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Drehwerkzeug einwechseln</p>
160-0157	<p>Fehlermeldung</p> <p>Aktivierung von TCPM REFPNT TIP-CENTER nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht TCPM REFPNT TIP-CENTER zu aktivieren, dies ist im aktuellen Programmkontext nicht zulässig. TCPM REFPNT TIP-CENTER kann in folgenden Programmezuständen nicht genutzt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aktive Werkzeugradiuskorrektur - aktive 3D-Werkzeugkorrektur <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die aktive Werkzeugradiuskorrektur oder 3D-Werkzeugkorrektur gegebenenfalls deaktivieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0158	<p>Fehlermeldung TCPM TIP-CENTER aktiv</p> <p>Fehlerursache TCPM REFNT TIP-CENTER ist aktiv. Mit diesem TCPM-Bezugspunkt können folgende Funktionen nicht benutzt werden: - 3D-Werkzeugkorrektur - Radiuskorrektur R+ und R-</p> <p>Fehlerbehebung TCPM TIP-CENTER (mittels FUNCTION TCPM RESET bzw. M129) deaktivieren oder für den TCPM-Bezugspunkt TIP-TIP bzw. CENTER-CENTER wählen, bevor Sie die Werkzeugkorrektur aktivieren.</p>
160-015A	<p>Fehlermeldung TCPM TIP-CENTER mit Werkzeug-Radiuskorrektur aktiv</p> <p>Fehlerursache TCPM REFNT TIP-CENTER mit Werkzeug-Radiuskorrektur ist aktiv. In diesem Zustand sind folgende Funktionen nicht möglich: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFNT: Wechsel des TCPM Bezugspunktes</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur zuerst mit R0 deaktivieren</p>
160-0160	<p>Fehlermeldung M2/M30 in Unterprogramm</p> <p>Fehlerursache Das NC-Programm wurde durch den Aufruf von M2 oder M30 in einem mit CALL PGM gerufenen Unterprogramm beendet.</p> <p>Fehlerbehebung - Falls das Verhalten erwünscht war, ist keine weitere Maßnahme erforderlich. - Falls eine Rückkehr aus dem Unterprogramm erwünscht ist: NC-Programm anpassen - im Unterprogramm zur letzten Zeile springen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0162	<p>Fehlermeldung Datei mit 3D-ToolComp Korrekturwerte nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die Datei, mit dem in der Werkzeugtabelle in Spalte DR2TABLE angegebenen Namen, konnte nicht geöffnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren. - Überprüfen, ob sich die Datei im dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung befindet. - Kundendienst benachrichtigen.
160-0163	<p>Fehlermeldung NC-Befehl nicht erlaubt bei werkzeugorientierter Bearbeitung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Befehl ausgeführt, der bei werkzeugorientierter Bearbeitung nicht unterstützt wird. <p>Beispielsweise ist in diesem Modus keine Änderung der Preset-Tabelle über Verfahrenbereichsumschaltung erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren oder - Werkstückorientierte Bearbeitung verwenden
160-0164	<p>Fehlermeldung Parameter im Makro nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache In einem OEM-Makro wurde TOOL CALL mit unzulässigen Parametern programmiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Makro für werkzeugorientierte Palettenbearbeitung sind bei TOOL CALL keine Parameter erlaubt. - im Werkzeugwechselmakro sind bei TOOL CALL nur Nummer, Stufenindex und Spindeldrehzahl erlaubt. <p>Fehlerbehebung</p>
160-0165	<p>Fehlermeldung Planschieber: M148 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Automatisches Abheben des Werkzeugs bei aktivem Planschieber nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> -NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.

Fehlernummer	Beschreibung
160-0166	<p>Fehlermeldung Funktion gesperrt</p> <p>Fehlerursache Die Funktion wurde durch eine Konfigurationseinstellung des Maschinenherstellers gesperrt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
160-0167	<p>Fehlermeldung Programm-Fortsetzung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache In seltenen Fällen ist eine Programm-Fortsetzung mit GOTO nicht mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm neu starten - Gegebenenfalls Wiedereinstieg mit Satzvorlauf versuchen </p>
160-0168	<p>Fehlermeldung Preset unzulässig</p> <p>Fehlerursache Der aktivierte Preset enthält mindestens einen Wert ungleich Null. Dies ist aufgrund einer vom Maschinenhersteller definierten Einschränkung nicht zulässig. Die Einschränkung kann aufgrund folgender Ursachen aktiviert worden sein: <ul style="list-style-type: none"> - Global per Konfiguration - Abhängigkeit von einem Maschinenzustand, durch eine NC-Syntax. Die Steuerung hat den unzulässigen Wert dieses Presets nicht aktiviert. </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Aktuellen Preset überprüfen und bei Bedarf ändern - In der Betriebsart Programm-Test kann eine Übernahme des Abarbeitungs-Presets über die Funktion Rohteil-Im-Arbeitsraum Abhilfe schaffen - Kundendienst benachrichtigen </p>
160-0169	<p>Fehlermeldung OEM-Offset für X, Y oder Z Achse nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht für eine der Hauptachsen X, Y, Z einen OEM-Offset zu definieren. Dies ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-016A	<p>Fehlermeldung Automatischer Werkzeugwechsel nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Ein automatischer Werkzeugwechsel wird derzeit nur bei Fräsbearbeitung unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Geben Sie in den AFC-Einstellungen eine Strategie vor, die nicht die Überlastreaktion OVLD = M (Makro) hat. - Wenden Sie sich an den Kundendienst, wenn diese Meldung nicht auf Grund einer AFC-Überlastreaktion aufgetreten ist. </p>
160-016B	<p>Fehlermeldung Umschalten des Bearbeitungsmodus nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur versucht den Bearbeitungsmodus umzuschalten.</p> <p>Fehlerbehebung Vor Umschalten des Bearbeitungsmodus die Radiuskorrektur aufheben.</p>
160-016C	<p>Fehlermeldung NC-Satz im Schleifbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine im Schleifbetrieb unzulässige Funktion auszuführen. <ul style="list-style-type: none"> - Bearbeitungszyklen für Zylinderoberfläche - Für den Schleifbetrieb gesperrte Bearbeitungszyklen - Für das Schleifen unzulässige Funktionen des manuellen Betriebs </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren </p>
160-016D	<p>Fehlermeldung NC-Satz im Abrichtbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine im Abrichtbetrieb unzulässige Funktion auszuführen. <ul style="list-style-type: none"> - Bearbeitungszyklen für Zylinderoberfläche - Für den Abrichtbetrieb gesperrte Bearbeitungszyklen - Für das Abrichten unzulässige Funktionen des manuellen Betriebs </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren </p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-016E	<p>Fehlermeldung M-Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben im M-Funktions-Dialog eine M-Funktion angegeben, die nur im NC-Programm erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Nummer der M-Funktion korrigieren - Funktion über einen MDI-Satz ausgeben.</p>
160-016F	<p>Fehlermeldung Fehlendes Ausführungsrecht für NC-Syntax</p> <p>Fehlerursache Sie sind nicht berechtigt, diese spezielle Funktion auszuführen (z.B. FN22).</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
160-0170	<p>Fehlermeldung M89 in Kombination mit FK nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen FK-Satz mit aktivem M89 auszuführen. Dies wird nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern. - Programmieren Sie anstatt M89 an den jeweiligen FK-Sätzen M99, um den gewählten Zyklus auszuführen.</p>
160-0171	<p>Fehlermeldung FN27/FN28 Typ des Felds nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Sie haben mit einer FN27 oder FN28-Funktion versucht, auf ein Feld zuzugreifen, das nicht zum Typ des Parameters passt.</p> <p>Fehlerbehebung - Für numerische Felder muss als Quelle bzw. Ziel ein Q-, QL- oder QR-Parameter verwendet werden. - Für Textfelder muss ein QS-Parameter verwendet werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0177	<p>Fehlermeldung Schleifwerkzeug unvollständig definiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben ein Schleifwerkzeug aufgerufen, das in der Schleifwerkzeug-Tabelle nicht oder unvollständig definiert ist. - Schleifwerkzeug-Tabelle ist nicht vorhanden oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Ergänzen Sie die Schleifwerkzeug-Tabelle um das fehlende Werkzeug. - Erstellen bzw. korrigieren Sie die Schleifwerkzeug-Tabelle.</p>
160-0179	<p>Fehlermeldung Verfahrbereich nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Verfahrbereich zu deaktivieren, der nicht in der Konfiguration durch CfgWorkingRange definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
160-017A	<p>Fehlermeldung Maximale Anzahl an Konfigurationsänderungen überschritten</p> <p>Fehlerursache Es wurden zu viele Konfigurationsänderungen mit WRITE CFG PREPARE gepuffert.</p> <p>Fehlerbehebung Schreiben Sie die bereits vorbereiteten Änderungen mit WRITE CFG COMMIT vor weiteren PREPARE-Anweisungen.</p>
160-017B	<p>Fehlermeldung NC-Programm fehlerhaft: WRITE CFG COMMIT ohne PREPARE</p> <p>Fehlerursache Sie haben WRITE CFG COMMIT programmiert ohne vorhergehendes WRITE CFG PREPARE, oder das zuletzt programmierte WRITE CFG PREPARE ist nicht mehr gültig.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-017C	<p>Fehlermeldung Parametertyp falsch</p> <p>Fehlerursache Der Ergebnis-Typ in einer Q-Parameter-Formel passt nicht zum Parameter auf der linken Seite. - Links steht ein Q-, QR- oder QL-Parameter aber das Ergebnis der Formel ist ein String - Links steht ein QS-Parameter, aber das Ergebnis der Formel ist eine Zahl</p> <p>Fehlerbehebung Formel korrigieren</p>
160-017D	<p>Fehlermeldung Antastbewegung wurde durch DCM verhindert</p> <p>Fehlerursache Die Antastbewegung wurde durch die Kollisionsüberwachung auf die Länge 0 gekürzt.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen Sie die Konfiguration des verwendeten Tastsystems - Überprüfen Sie, ob für den Antastvorgang ein Kollisionskörper deaktiviert werden muss</p>
160-017E	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Satzvorlauf bei aktivem Abrichtbetrieb gestartet bzw. das Ziel eines Satzvorlaufs auf eine Stelle im Abrichtbetrieb gesetzt. Dies ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Zielposition für die Satzsuche anpassen</p>
160-017F	<p>Fehlermeldung Handradüberlagerung im Abrichtbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in den Abrichtbetrieb zu wechseln, obwohl die Handradüberlagerung noch aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Handradüberlagerung vor dem Wechsel in den Abrichtbetrieb ausschalten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-030A	<p>Fehlermeldung Kein Technologiedatensatz für Konturbearbeitung verfügbar</p> <p>Fehlerursache Vor jedem Bearbeitungszyklus 272, 273 und 274 muss ein Zyklus 271 programmiert sein.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen - Zyklus 271 programmieren</p>
160-030B	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Die Zielposition für den Satzvorlauf liegt innerhalb einer aktiven Pendelbewegung. Dies ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Zielposition für die Satzsuche anpassen</p>
160-030E	<p>Fehlermeldung Bezugspunkt nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen nicht definierten Bezugspunkt anzuwählen.</p> <p>Fehlerbehebung Nummer des Bezugspunktes korrigieren oder Bezugspunkt-tabelle erweitern.</p>
160-030F	<p>Fehlermeldung Dateityp der Datei des Werkzeugmodells nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Für das einzuwechselnde Werkzeug wurde eine Datei angegeben, die keinen zulässigen Dateityp hat. Zulässig sind *.stl-Dateien.</p> <p>Fehlerbehebung Ersetzen Sie die Datei durch eine zulässige Datei.</p>
160-0310	<p>Fehlermeldung Datei mit Werkzeugmodell nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0312	<p>Fehlermeldung Keine Position für Rückkehr gespeichert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, auf einen gespeicherten Abhebepunkt zurückzukehren, obwohl kein solcher Punkt gespeichert wurde. - Funktion wurde außerhalb eines Makros gerufen, bei dem Abhebepunkte gespeichert werden - Im Makro ist kein M140 programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Makro korrigieren</p>
160-0313	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert für Tabelle</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit TABDATA ADD einen Wert zu einem leeren Tabelleneintrag zu addieren.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen, ob die Daten den Tabellen mit Ihren Erwartungen übereinstimmen - NC-Programm korrigieren</p>
160-0314	<p>Fehlermeldung Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p>Fehlerursache Die Daten für die Werkzeugform des aktuellen Werkzeugs sind fehlerhaft. Hinweis: Arbeiten Sie in diesem Zustand keine NC-Programme ab und bewegen Sie Achsen manuell nur unter Vorsicht!</p> <p>Fehlerbehebung - Stellen Sie sicher, dass für das gewünschte Werkzeug in der Werkzeug-Tabelle unter "TSHAPE" eine gültige Datei für die 3D-Werkzeugform angegeben ist. - Quittieren Sie die Fehlermeldung. - Führen Sie einen TOOL CALL auf ein Werkzeug aus, das keine Werkzeugform angegeben hat oder das über eine gültige 3D-Werkzeugform-Datei verfügt. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
160-0315	<p>Fehlermeldung "IF" Anweisung fehlt vor "ELSE (IF)" oder "END IF"</p> <p>Fehlerursache Eine Sequenz mit Anweisungen "IF", "ELSE IF", "ELSE" und/oder "END IF" wurde nicht korrekt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-0316	<p>Fehlermeldung "ELSE" nach "ELSE" ist nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Eine Sequenz mit Anweisungen "IF", "ELSE IF", "ELSE" und/oder "END IF" wurde nicht korrekt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0317	<p>Fehlermeldung Das Ende "END IF" einer "IF"-Anweisung wurde nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Eine Sequenz mit Anweisungen "IF", "ELSE IF", "ELSE" und/oder "END IF" wurde nicht korrekt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0318	<p>Fehlermeldung "END IF" ohne vorhergehendes "IF"</p> <p>Fehlerursache Eine Sequenz mit Anweisungen "IF", "ELSE IF", "ELSE" und/oder "END IF" wurde nicht korrekt programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0319	<p>Fehlermeldung Anweisung zwischen "IF" und "END IF" nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Innerhalb eines mit IF, FOR oder WHILE eingeleiteten Blocks wurde eine Sprunganweisung programmiert, die an dieser Stelle nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-031A	<p>Fehlermeldung Anweisung innerhalb einer FOR- oder WHILE-Schleife nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Innerhalb eines mit IF, FOR oder WHILE eingeleiteten Blocks wurde eine Sprunganweisung programmiert, die an dieser Stelle nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-031B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ende einer Schleife (FOR oder WHILE) fehlerhaft: Beginn fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Schleife wurde fehlerhaft programmiert. Eine Schleife beginnt mit "FOR" bzw. "WHILE" und endet mit "END FOR" bzw. "END WHILE". Nur innerhalb einer Schleife darf "CONTINUE" oder "BREAK" verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern</p>
160-031C	<p>Fehlermeldung</p> <p>"END FOR" nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Schleife wurde fehlerhaft programmiert. Eine Schleife beginnt mit "FOR" bzw. "WHILE" und endet mit "END FOR" bzw. "END WHILE". Nur innerhalb einer Schleife darf "CONTINUE" oder "BREAK" verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern</p>
160-031D	<p>Fehlermeldung</p> <p>"END WHILE" nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Schleife wurde fehlerhaft programmiert. Eine Schleife beginnt mit "FOR" bzw. "WHILE" und endet mit "END FOR" bzw. "END WHILE". Nur innerhalb einer Schleife darf "CONTINUE" oder "BREAK" verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern</p>
160-031E	<p>Fehlermeldung</p> <p>"CONTINUE" außerhalb einer Schleife</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Schleife wurde fehlerhaft programmiert. Eine Schleife beginnt mit "FOR" bzw. "WHILE" und endet mit "END FOR" bzw. "END WHILE". Nur innerhalb einer Schleife darf "CONTINUE" oder "BREAK" verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
160-031F	<p>Fehlermeldung "BREAK" außerhalb einer Schleife</p> <p>Fehlerursache Eine Schleife wurde fehlerhaft programmiert. Eine Schleife beginnt mit "FOR" bzw. "WHILE" und endet mit "END FOR" bzw. "END WHILE". Nur innerhalb einer Schleife darf "CONTINUE" oder "BREAK" verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
160-0320	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubter Werkzeugtyp für Werkzeugform</p> <p>Fehlerursache 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrisierte Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar.</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag in der Spalte TSHAPE entfernen - Eine korrekte parametrische Beschreibung für das Werkzeugs angeben</p>
160-0321	<p>Fehlermeldung Import von Daten aus digitaler Arbeitsmappe fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Werkzeuge, Bezugspunkte oder Nullpunkte konnten nicht oder nicht vollständig in das für die Bearbeitung intern erforderliche Format konvertiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Zusatztext beachten und Daten der digitalen Arbeitsmappe ggf. korrigieren oder neu generieren</p>
160-0322	<p>Fehlermeldung Software-Option für DCM v2 fehlt</p> <p>Fehlerursache Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0001	Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung Ungültige Message %1 Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
1A0-0002	Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1 Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
1A0-0003	Fehlermeldung Funktion nicht möglich: %1 Fehlerursache Sie haben versucht, eine Funktion zu verwenden die in dieser NC-Software nicht zur Verfügung steht. Fehlerbehebung NC-Programm ändern
1A0-0004	Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1 Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
1A0-0005	Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1 Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0006	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0007	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0008	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kreismittelpunkts-Satz - bzw. Pol-Satz (CC, DIN/ISO: I,J,K) zweimal dieselbe Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0009	<p>Fehlermeldung Achse im CC-Satz (DIN/ISO: I,J,K) doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kreismittelpunkts-Satz - bzw. Pol-Satz (CC, DIN/ISO: I,J,K) zweimal dieselbe Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-000A	<p>Fehlermeldung Keine Werkzeugachse definiert</p> <p>Fehlerursache Keine Ebenenwahl, bzw. Werkzeugachsrichtung programmiert oder keine Default-Ebene festgelegt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder Default-Bearbeitungsebene über Konfiguration festlegen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-000B	<p>Fehlermeldung Keine Kreisendpunkt-Koordinaten programmiert</p> <p>Fehlerursache Daten des Kreisendpunktes fehlen</p> <p>Fehlerbehebung Mindestens eine Koordinate des Kreisendpunktes programmieren</p>
1A0-000C	<p>Fehlermeldung Kreis Satz: Keine Drehrichtung programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Kreis ohne Drehrichtung programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Drehrichtung DR immer programmieren.</p>
1A0-000D	<p>Fehlermeldung Kein Kreisradius in CR-Satz programmiert</p> <p>Fehlerursache Fehlender Kreisradius in CR-Satz</p> <p>Fehlerbehebung Radius in CR-Satz programmieren</p>
1A0-000E	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-000F	<p>Fehlermeldung Pol fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit Polarkoordinaten (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) zu verfahren, ohne zuvor ein Pol CC (DIN/ISO: I/J/K) programmiert zu haben; oder bei einer Kreisprogrammierung vorher keinen Kreismittelpunkt eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem ersten Satz mit Polarkoordinaten Pol CC (DIN/ISO: I, J; K) programmieren; oder vor Kreisprogrammierung Kreismittelpunkt CC programmieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0010	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0011	<p>Fehlermeldung Programmierte Achse keiner physikalischen Achse zugeordnet</p> <p>Fehlerursache Achswertprogrammierung mit programmierbarer Achse ohne zugeordnete physikalische Achse</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0012	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: Lücke in progr. Bahn</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung: Lücke in programmierter Bahn</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0013	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache - Innenkonturradius kleiner als Werkzeugradius - Werkzeugkorrektur führt zu einer Konturverletzung (Schlaufe in der Werkzeugmittelpunktsbahn) - Konturoffset zu groß</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - kleineres Werkzeug wählen - kleineren Konturoffset programmieren</p>
1A0-0016	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Fehler in Modul-Konfiguration (Uninitialisierte Liste in Konfigurations-Objekt)</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0017	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler in Modul-Konfiguration (Listengröße eines Attributs in Konfigurations-Objekt zu klein) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen
1A0-0019	<p>Fehlermeldung</p> <p>Durchmesser-Programmierung vor exzentr. Schleifen ausschalten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Durchmesser-Programmierung vor exzentrischem Schleifen nicht ausgeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Zyklus ändern</p>
1A0-001B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Automatische Polübernahme nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben einen CC-Satz (DIN/ISO: I,J,K) ohne Koordinaten programmiert (automatische Polübernahme). Dies ist im aktuellen Kontext nicht möglich, da die TNC die Pol-Ebene nicht eindeutig bestimmen kann.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Satz direkt vor der Polübernahme zwei Linearachsen der Bearbeitungsebene programmieren. - Bearbeitungsebene über TOOL CALL festlegen
1A0-001C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Winkel-Bezug fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Beim LP-/CP-Satz (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) ist kein Polarwinkel, bzw. ein inkrementaler Polarwinkel definiert, d.h.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - der Abstand zwischen letzter programmierter Position und dem Pol ist kleiner gleich 0,1µm. - Zwischen Polübernahme und LP-/CP-Satz ist eine Drehung programmiert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Absoluten Polarwinkel programmieren. - Lage des Pols überprüfen. - Ggf. Drehung zurücksetzen.

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-001D	<p>Fehlermeldung Falsche Pol-Achse für gewählte Bearbeitungsebene</p> <p>Fehlerursache - Z-Komponente bei XY-Ebene - X-Komponente bei YZ-Ebene - Y-Komponente bei ZX-Ebene</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-001E	<p>Fehlermeldung Fase/Rundung: Nachfolgende Gerade liegt in der falschen Ebene</p> <p>Fehlerursache Sie haben nach der Programmierung eines Übergangselementes (RND/CHF) ein lineares Element programmiert, das nicht in der Ebene des Übergangselements liegt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0021	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0022	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0024	<p>Fehlermeldung Klemmung einer Achse nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Unmittelbar vor Achsfixierung Rundungs- oder Fasensatz programmiert</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm korrigieren - Konturübergangselement aus Programm eliminieren oder - nach Konturübergangselement Zielposition programmieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0025	<p>Fehlermeldung Bezugspunkt-Setzen nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Setzen der Basistransformation unmittelbar nach Konturübergangselement</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren - Konturübergangselement aus Programm eliminieren oder - nach Konturübergangselement Zielposition programmieren </p>
1A0-0026	<p>Fehlermeldung Setzen von Achswerten unmittelbar nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Setzen von Achswerten unmittelbar nach Konturübergangselement</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern - Konturübergangselement aus Programm eliminieren oder - nach Konturübergangselement Zielposition programmieren </p>
1A0-0027	<p>Fehlermeldung Werkzeugwechsel direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Werkzeugwechsel unmittelbar nach Konturübergangselement</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren - Konturübergangselement aus Programm eliminieren oder - nach Konturübergangselement Zielposition programmieren </p>
1A0-0028	<p>Fehlermeldung Antastsatz direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Antastsatz unmittelbar nach Konturübergangselement</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren - Konturübergangselement aus Programm eliminieren oder - nach Konturübergangselement Zielposition programmieren </p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-002B	<p>Fehlermeldung Antastpunkt nicht erreichbar</p> <p>Fehlerursache Beim Zyklus TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) oder bei der Verwendung der manuellen Antastzyklen wurde innerhalb des durch den in der Tastsystem Tabelle festgelegten Verfahrenswegs kein Antastpunkt erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Tastsystem dichter am Werkstück vorpositionieren. - Wert in Tastsystem Tabelle vergrößern.</p>
1A0-002C	<p>Fehlermeldung Zwei APPR-/DEP-Bewegungen direkt hintereinander programmiert</p> <p>Fehlerursache - Zwei Approach-/Departure-Bewegungen direkt hintereinander programmiert - Zwischen zwei Approach-/Departure-Bewegungen Elemente der Länge Null programmiert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-002D	<p>Fehlermeldung Korrekturwechsel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Korrekturwechsel ohne vorheriges Korrekturende</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - vorherige Kontur abschliessen</p>
1A0-002F	<p>Fehlermeldung WKZ-Definition fehlt</p> <p>Fehlerursache Die interne Bahnberechnung hat vor dem Einschalten der Werkzeugkorrektur keine Werkzeugdaten erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0030	<p>Fehlermeldung Bahn-Korr. falsch begonnen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Werkzeug-Radiuskorrektur mit RL oder RR (DIN/ISO: G41 oder G42) in einem Kreis-Satz zu aktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur nur mit einem Geraden-Satz (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11) aktivieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0031	<p>Fehlermeldung Bahn-Korr. falsch beendet</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Werkzeug-Radiuskorrektur mit R0 (DIN/ISO: G40) in einem Kreis-Satz aufzuheben.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur nur mit einem Geraden-Satz (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11) aufheben.</p>
1A0-0032	<p>Fehlermeldung Wechsel der Bearbeitungsebene nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Wechsel der Bearbeitungsebene nach RND, CHF, APPR</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0033	<p>Fehlermeldung Verrundung kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Die Rundung wurde im ersten Bewegungssatzes des NC-Programms programmiert. - Vor der Verrundung wurde ein Konturelement programmiert, das nicht ausschließlich in der Bearbeitungsebene liegt. - Vor der Verrundung wurde ein Konturelement programmiert, das keine geometrische Länge aufweist. - nach einer Programm-Unterbrechung wurde mit GOTO ein RND-Satz (DIN/ISO: G25) gewählt. </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Vor der Verrundung müssen mindestens zwei Konturelemente programmiert sein. - Das Konturelement direkt vor der Verrundung muss ausschließlich in der Bearbeitungsebene programmiert sein. - Nach einer Programm-Unterbrechung mindestens zwei Verfahrssätze vor dem RND-Satz aufsetzen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0034	<p>Fehlermeldung Fase kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Fase wurde im ersten Bewegungssatzes des NC-Programms programmiert. - Vor der Fase wurde ein Konturelement programmiert, das nicht ausschließlich in der Bearbeitungsebene liegt. - Vor der Fase wurde ein Konturelement programmiert, das keine geometrische Länge aufweist. - nach einer Programm-Unterbrechung wurde mit GOTO ein CHF-Satz (DIN/ISO: G24) gewählt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vor der Fase müssen mindestens zwei Konturelemente programmiert sein. - Das Konturelement direkt vor der Fase muss ausschließlich in der Bearbeitungsebene programmiert sein. - Nach einer Programm-Unterbrechung mindestens zwei Verfahrssätze vor dem CHF-Satz aufsetzen.
1A0-0035	<p>Fehlermeldung Zwei Übergangselemente hintereinander nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden zwei Übergangselemente hintereinander programmiert - CHF nach Übergangselement - RND nach Übergangselement - APPRLT nach Übergangselement - APPRLN nach Übergangselement - APPRCT nach Übergangselement - APPRLCT nach Übergangselement - DEPLT nach Übergangselement - DEPLN nach Übergangselement - DEPCT nach Übergangselement - DEPLCT nach Übergangselement <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern
1A0-0036	<p>Fehlermeldung Konturübergang nicht abgeschlossen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlendes Kurvenelement nach CHF/RND - z.B. Programmende nach CHF/RND <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0037	<p>Fehlermeldung Allgemeiner Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerursache - Widersprüchliche Daten</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0038	<p>Fehlermeldung Falsche Anwendung von Zyklus 19</p> <p>Fehlerursache - Vor dem Aufruf von Zyklus 19 wurde Bearbeitungsebene schwenken ausgeschaltet (FN17 ID210 NR6)</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0039	<p>Fehlermeldung Falsche Anwendung von Zyklus 19</p> <p>Fehlerursache - Vor dem Aufruf von Zyklus 19 wurde der Zyklus 8 oder der Zyklus 10 aufgerufen</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-003A	<p>Fehlermeldung Falscher Achsindex für FN18</p> <p>Fehlerursache - Sie haben in der Funktion Systemdaten lesen (FN18, DIN/ISO: D18), einen falschen Achsindex angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Index des Sytemdatums prüfen.</p>
1A0-003B	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: Fehlerhafter Status %1 %2 %3</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-003C	<p>Fehlermeldung Berechnung der WZM-Bahn oder Konturverknüpfungen für vorliegende Konturlisten nicht möglich!</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Konturdefinitionen ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-003D	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-003E	<p>Fehlermeldung Einschalten der Werkzeugkorrektur nach G27 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, nach G27 die Radiuskorrektur einzuschalten.</p> <p>Fehlerbehebung Radiuskorrektur entfernen</p>
1A0-003F	<p>Fehlermeldung Lineare Bewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, nach G27 eine lineare Bewegung zu programmieren, bevor Sie die Radiuskorrektur deaktiviert haben.</p> <p>Fehlerbehebung - Radiuskorrektur zuerst ausschalten</p>
1A0-0040	<p>Fehlermeldung Anfahrbewegung mittels RND direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Programmierung einer Anfahrbewegung mittels RND nach RND oder CHF</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0041	<p>Fehlermeldung G26 in falschem Zusammenhang programmiert</p> <p>Fehlerursache - Radiuskorrektur nicht unmittelbar vor G26 eingeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung - Radiuskorrektur unmittelbar vor G26 einschalten</p>
1A0-0042	<p>Fehlermeldung G26 nach Ecke-Runden oder Fase nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein G26 nach RND (DIN/ISO: G25) oder CHF (DIN/ISO: G24) programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0043	<p>Fehlermeldung G27 bei ausgeschalteter Werkzeugkorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei ausgeschalteter Werkzeugkorrektur wurde ein G27 programmiert</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0044	<p>Fehlermeldung Einschalten der Radiuskorrektur in einem dem Approach-Satz vorangehenden Satz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, vor einem Approach-Satz die Werkzeug-Radiuskorrektur einzuschalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Radiuskorrektur nur im Approach-Satz einschalten</p>
1A0-0045	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1 %2</p> <p>Fehlerursache Systemfehler: Daten in einer Message sind widersprüchlich</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0046	<p>Fehlermeldung Programmierung eines Pols mit nur einer Komponente nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Pol nur in einer Achse definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - 2 Achsen oder keine Achsen (automatische Polübernahme) programmieren</p>
1A0-0047	<p>Fehlermeldung Kreis nach G27 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben nach G27 einen Kreis programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0048	<p>Fehlermeldung Helix nach Ecke-Runden oder Fase nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben nach einem Konturübergangselment eine Helix programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0049	<p>Fehlermeldung Höhe der Helix darf nicht in Kreisebene liegen</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine falsche Achse in der Richtung senkrecht zur Kreisebene programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-004A	<p>Fehlermeldung Winkel bei Helix-Bewegung muss inkrementell programmiert sein</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Helix ohne inkrementelle Angabe des Winkels programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-004B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Drehsinn und Vorzeichen des Winkels eines Kreises sind widersprüchlich definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben bei einer Kreis-Bewegung zu einem positiven Drehsinn (Gegen-Uhrzeigersinn) ein negatives Winkelinkrement oder zu einem negativen Drehsinn (Uhrzeigersinn) ein positives Winkelinkrement programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Drehsinn des Kreises oder Vorzeichen des Winkels anpassen</p>
1A0-004C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Tangente in Startpunkt des Elementes nicht definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben ein geometrisches Element mit tangentialem Anschluss (z.B. CT) programmiert, die Tangente am Anfangspunkt ist aber nicht definiert weil z.B. unmittelbar vorher eine vertikale Wegfahrbewegung stattgefunden hat, oder es sich um den 1. Satz des NC-Programmes handelt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- NC-Programm ändern</p>
1A0-004D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Erstes geometrisches Element nach Skalierung ist keine Gerade</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben unmittelbar vor einem geometrischen Element, das kein lineares Element ist, eine Skalierung programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- NC-Programm ändern</p>
1A0-004E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Linearbewegung nach tangent. Wegfahren nicht in Kreisebene</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben unmittelbar nach einer tangentialen Abfahrbewegung ein ungültiges Element programmiert, das eine Komponente senkrecht zur Kreisebene enthält.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-004F	<p>Fehlermeldung Werkzeugkorrektur bei 5-Achsbewegung nicht ausgeschaltet</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine lineare 5-Achs-Bewegung programmiert, obwohl die Werkzeug-Radiuskorrektur aktiv war.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Radiuskorrektur vorher ausschalten</p>
1A0-0050	<p>Fehlermeldung Lineare 5-Achs-Bewegung nach Übergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine lineare 5-Achs-Bewegung nach einem Kontur-übergangselement programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0051	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubte Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine nicht erlaubte Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern: - andere Achse programmieren - Bearbeitungsmodus über FUNCTION MODE MILL/TURN wechseln - anderes Werkzeug (mit geeignetem Werkzeug-Typ und -Orientierung) einwechseln - in Betriebsart Programmieren den Softkey AUTOM. ZEICHNEN auf EIN setzen und die (Teil-)Kontur in einem separaten NC-Programm bearbeiten/kontrollieren - (Teil-)Kontur in einem separaten NC-Programm bearbeiten/kontrollieren falls der Fehler mit Softkey AUTOM. ZEICHNEN auf EIN auftritt</p>
1A0-0052	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler: Nicht alle Achswerte in Message GmAxesValueSet enthalten</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0053	<p>Fehlermeldung</p> <p>Programmierter NC-Satz direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Sie haben versucht, direkt nach einen Übergangselement einen NC-Satz zu programmieren, der dort nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- NC-Programm ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0054	<p>Fehlermeldung</p> <p>Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Systemfehler: In Zyklus 19 programmierte Achse ist keine physikalische Achse</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0055	<p>Fehlermeldung</p> <p>Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Systemfehler: Programmierte Achse in Zyklus 19 ist keine Rotationsachse</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0056	<p>Fehlermeldung</p> <p>Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Systemfehler: Wert in Message GmGeoRotWorkPlane ist kein Absolutwert</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0057	<p>Fehlermeldung</p> <p>Einschalten der Tasterüberwachung direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Tasterüberwachung wurde direkt nach der Programmierung eines Konturübergangselementes eingeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Kontur vor Einschalten der Tasterüberwachung abschliessen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0058	<p>Fehlermeldung Ein- oder Ausschalten von TCPM direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, den TCPM-Modus direkt nach einem Konturübergangselement ein- oder auszuschalten.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-0059	<p>Fehlermeldung %1 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Funktion programmiert, die im aktuellen Zusammenhang nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-005A	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-005B	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-005C	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1 %2</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-005D	<p>Fehlermeldung Gewindezyklus direkt nach Konturübergangselement nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Gewindezyklus direkt nach einem Konturübergangselement programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-005E	<p>Fehlermeldung Werkzeug steht nicht senkrecht auf Bearbeitungsebene</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Funktion zu benutzen, bei der das Werkzeug senkrecht auf der Bearbeitungsebene stehen muss (z.B. Gewindebohren), ohne dass das Werkzeug tatsächlich senkrecht auf der Bearbeitungsebene steht.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - WZ drehen, sodass es senkrecht auf Bearbeitungsebene steht - allenfalls Bearbeitungsebene zurückschwenken</p>
1A0-005F	<p>Fehlermeldung Gewindeschneiden bei eingeschalteter Werkzeugkorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei eingeschalteter Werkzeugkorrektur einen Gewindebohrzyklus programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeugkorrektur vorher ausschalten</p>
1A0-0060	<p>Fehlermeldung Zustell-Tiefe in Gewindebohrzyklus zu klein</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Gewindebohrzyklus eine zu kleine Zustell-Tiefe programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Größeren Wert für Zustell-Tiefe wählen</p>
1A0-0061	<p>Fehlermeldung Zustell-Tiefe in Gewindebohrzyklus hat falsches Vorzeichen</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Gewindebohrzyklus die Zustell-Tiefe mit negativem Vorzeichen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0062	<p>Fehlermeldung Wert für Rückzugbewegung hat falsches Vorzeichen</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Wert für die Rückzugsbewegung mit falschem Vorzeichen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorzeichen ändern</p>
1A0-0063	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0064	<p>Fehlermeldung Werkzeugwechsel bei aktiver Werkzeugkorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Werkzeugwechsel bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Radiuskorrektur vor Werkzeugwechsel ausschalten</p>
1A0-0065	<p>Fehlermeldung Einschalten der Werkzeugkorrektur vor dem Approach-Satz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Werkzeug-Radiuskorrektur vor dem Approach-Satz aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur im Approach-Satz einschalten</p>
1A0-0066	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0067	<p>Fehlermeldung Wegfahrbewegung direkt nach Aktivierung der Werkzeug-Radiuskorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Wegfahrbewegung unmittelbar nach dem Aktivieren der Werkzeug-Radiuskorrektur programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Vor der Wegfahrbewegung ein geometrisches Element programmieren</p>
1A0-0068	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-006A	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-006B	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1 %2</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-006C	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-006D	<p>Fehlermeldung Anfahrbewegung vor Antastzyklus nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben vor einem Antastzyklus eine Anfahrbewegung programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-006E	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-006F	<p>Fehlermeldung DEP-Bewegung, die an eine nicht ebene Bewegung anschliesst ist nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Nicht erlaubte Bewegung vor einer Wegfahrbewegung mit Departure (DEP).</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0070	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Zielposition für den Satzvorlauf liegt innerhalb eines Gewindes oder innerhalb von einem Messzyklus.</p> <p>Fehlerbehebung - Andere Zielposition für den Satzvorlauf wählen</p>
1A0-0071	<p>Fehlermeldung APPR/DEP CT oder APPR/DEP LN bei inaktiver Werkzeug-Radiuskorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben APPR/DEP CT oder APPR/DEP LN bei inaktiver Werkzeug-Radiuskorrektur programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0072	<p>Fehlermeldung Anfahrbewegung kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Die geometrischen Daten, die die Anfahrbewegung definieren, führen zu keiner definierten Anfahrbewegung.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Anfahrbewegung programmieren.</p>
1A0-0073	<p>Fehlermeldung Wegfahrbewegung kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Die geometrischen Daten, die die Wegfahrbewegung definieren, führen zu keiner definierten Wegfahrbewegung</p> <p>Fehlerbehebung Andere Wegfahrbewegung programmieren</p>
1A0-0074	<p>Fehlermeldung Die Kreistangente kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Kreis mit Radius 0 programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0075	<p>Fehlermeldung Nach tangentialem Wegfahren ist nur L-Satz erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben nach einer tangentialen Abfahrbewegung einen unerlaubten Satz programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Programmieren Sie einen Linearsatz nach einer tangentialen Abfahrbewegung.</p>
1A0-0076	<p>Fehlermeldung Verrundung oder Fase kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Anschliessende geometrische Elemente zu klein oder mit gleicher Tangente</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0077	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Ist im Fehlertext direkt angegeben</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0078	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubte Antastfunktion</p> <p>Fehlerursache Sie wollten eine Antastfunktion bei aktiver Spiegelung oder Skalierung ausführen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0079	<p>Fehlermeldung Keine Konturtaschen für Bearbeitungszyklus vorhanden</p> <p>Fehlerursache Keine Konturtaschen-Geometrie oder nur Inseln definiert</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlenden Zyklus 14 programmieren - Evtl. Drehsinn und Korrekturrichtung der einzelnen Konturen überprüfen</p>
1A0-007A	<p>Fehlermeldung Konturausdruck ungültig</p> <p>Fehlerursache Syntaxfehler in Konturausdruck: Klammern vergessen, Operanden oder Operatoren falsch, etc.</p> <p>Fehlerbehebung - Konturausdruck überprüfen</p>
1A0-007B	<p>Fehlermeldung Kein Technologie-Datensatz für Konturtaschenbearbeitung verfügbar</p> <p>Fehlerursache Vor jedem Bearbeitungs-Zyklus 21, 22, 23, 24 muss ein Zyklus 20 programmiert sein.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus 20 programmieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-007C	<p>Fehlermeldung Korrekturabstand der Werkzeugbahnen zu klein</p> <p>Fehlerursache Der Korrekturabstand der Werkzeug-Mittelpunktsbahnen bei der Konturzyklus-Bearbeitung ist kleiner als 0,1 mm.</p> <p>Fehlerbehebung - Größeren Werkzeug-Radius verwenden oder - Bahnüberlappung (Q2) vergrößern (falls für den aufgerufenen Zyklus relevant).</p>
1A0-007E	<p>Fehlermeldung Polare Programmierung nicht möglich wenn M91/M92 aktiv</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht bei aktivem M91/M92 Polar-Koordinaten zu programmieren.</p> <p>Fehlerbehebung Positionen kartesisch programmieren</p>
1A0-007F	<p>Fehlermeldung Pol ungültig</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Pol nicht in dem aktuell gültigen Koordinatensystem programmiert. Der Fehler tritt in Zusammenhang mit der Verwendung von M91/M92 bei der Definition oder der Verwendung des Pols auf.</p> <p>Fehlerbehebung Pol neu programmieren</p>
1A0-0080	<p>Fehlermeldung Kreisdefinition in parallelen Koordinatenachsen</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Kreisendpunkt in parallelen Koordinatenachsen (z.B. X- und U-Koordinate) programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kreisendpunkt in zwei Koordinatenachsen programmieren, die eine Ebene aufspannen(z.B. X- und V-Koordinate).</p>
1A0-0081	<p>Fehlermeldung Ungültige Helixdefinition</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Helixbewegung mit mehr als einer Koordinate ausserhalb der Kreisebene programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Helix mit nur einer Koordinate senkrecht zur Kreisebene programmieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0082	<p>Fehlermeldung Kreis falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Anfangs- und Endpunkt fallen bei Kreis-Programmierung zusammen</p> <p>Fehlerbehebung Anfangs- und Endpunkt mit unterschiedlichen Koordinaten programmieren</p>
1A0-0083	<p>Fehlermeldung Kreis falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Radius bei Kreis-Programmierung zu klein (0 oder zu kleiner Abstand zwischen Anfangs- und Endpunkt)</p> <p>Fehlerbehebung - Radius vergrößern - Anfangs- und Endpunkt mit unterschiedlichen Koordinaten programmieren</p>
1A0-0084	<p>Fehlermeldung Kreis falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Mittelpunkt oder Endpunkt bei CC-Programmierung falsch. Die Abstände zwischen Start- zum Mittelpunkt und End- zum Mittelpunkt unterscheiden sich um mehr als die Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung Anfangs-, End- und Mittelpunkt gehören nicht zu einem Kreissegment. - Berechnen Sie Mittel- und/oder Endpunkt neu. - Verwenden Sie ggf. eine andere Art der Kreisbogen-Programmierung.</p>
1A0-0085	<p>Fehlermeldung Kreis falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Endpunkt eines CT-Satzes liegt in der Verlängerung der Tangente des zuvor programmierten Konturelementes.</p> <p>Fehlerbehebung Koordinaten des Endpunktes ändern</p>
1A0-0086	<p>Fehlermeldung Maßfaktor ungültig</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Maßfaktor liegt außerhalb des erlaubten Bereichs.</p> <p>Fehlerbehebung Maßfaktor im Bereich 0,000 001 bis 99,999 999 eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0087	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Satzvorlauf in einen Satz nach einer Anfahrbewegung, die wegen des folgenden Programmendes nicht ausgeführt werden kann, nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Führen Sie den Satzvorlauf auf den Satz, in dem die Anfahrbewegung programmiert ist, durch!</p>
1A0-0088	<p>Fehlermeldung Wechsel der Bearbeitungsebene nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben vor der Ebenenwahl den Zyklus 10 (DIN/ISO: G73) aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0089	<p>Fehlermeldung Unerlaubte Basistransformation</p> <p>Fehlerursache Die Basistransformation beeinflusst eine nicht vorhandene Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Bezugspunkt ändern</p>
1A0-008A	<p>Fehlermeldung Unerlaubte Koordinaten-Umrechnung</p> <p>Fehlerursache Die Koordinaten-Umrechnung beeinflusst eine nicht vorhandene Achse.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-008B	<p>Fehlermeldung Falscher Achsindex für FN18</p> <p>Fehlerursache Koordinaten-Umrechnungen nur auf die Hauptachsen X,Y,Z anwenden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-008C	<p>Fehlermeldung Unerlaubte Koordinaten-Umrechnung</p> <p>Fehlerursache Koordinaten-Umrechnungen können nur auf die Hauptachsen X,Y,Z verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-008D	<p>Fehlermeldung Satzspeicher nicht ausreichend</p> <p>Fehlerursache Das System kann das NC-Programm aus Mangel an Satzspeicher nicht auflösen. Es können zwischen zwei programmierten Bahnbewegungen nur eine begrenzte Anzahl von Sätzen verarbeitet werden, die keine Bewegung erzeugen (z.B. Kommentare oder Variablenzuweisungen).</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-008E	<p>Fehlermeldung Sicherheits-Abstand zum Synchronisieren der Spindel fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben keinen Sicherheits-Abstand zum Synchronisieren der Spindel eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-008F	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache Der Radius des Fräswerkzeugs ist zu groß, um die programmierten Konturtaschen oder Konturzüge fertigen zu können.</p> <p>Fehlerbehebung Kleineren Werkzeugradius verwenden oder Geometrie der Konturtaschen bzw. Konturzüge ändern.</p>
1A0-0090	<p>Fehlermeldung Bohrerradius zu groß</p> <p>Fehlerursache - Das verwendete Vorbohrwerkzeug verursacht eine Kollision mit einer Randkontur.</p> <p>Fehlerbehebung - Kleineren Bohrer oder größeren Fräser verwenden. Falls Bohrradius kleiner oder gleich Fräseradius, sind Kollisionen generell ausgeschlossen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0091	<p>Fehlermeldung R0 in Kontur-Unterprogramm nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerursache Innerhalb eines Kontur-Unterprogramms steuert RL/RR den Typ der Kontur (Tasche/Insel). R0 ist nicht definiert und unzulässig.</p> <p>Fehlerbehebung R0 aus Kontur-Unterprogramm entfernen.</p>
1A0-0092	<p>Fehlermeldung Kontur-Inneneck-Verrundungsradius zu groß</p> <p>Fehlerursache Kreislängen mit dem in Zyklus 20 programmierten Kontur-Inneneck-Verrundungsradius sind zu groß, um zwischen zwei benachbarten Konturelementen eingefügt werden zu können.</p> <p>Fehlerbehebung Kleineren Verrundungsradius in Zyklus 20 wählen.</p>
1A0-0093	<p>Fehlermeldung Kein Raum für Anfahrbewegung vorhanden</p> <p>Fehlerursache Für die kollisionsfreie Anfahrbewegung eines Konturta-schen-Bearbeitungszyklus (Pendelhub beim Räumen, Anschlichtkreis beim Schlichten) konnte keine geeignete Stelle gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kleineren Werkzeugdurchmesser verwenden, Taschengeo-metrie ändern, Vorbohren statt Einpendeln</p>
1A0-0094	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radiuskorrektur kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Für die programmierte Kontur konnte keine Werkzeug-Radiuskorrektur in der Bearbeitungsebene berechnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kreise können nur in der Bearbeitungsebene korrigiert werden.</p>
1A0-0095	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radiuskorrektur kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Für die programmierte Kontur konnte keine Werkzeug-Radiuskorrektur durchgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kontur ändern oder anderes Werkzeug verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0096	<p>Fehlermeldung Kontur-Unterprogramm: Nicht erlaubte Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm eine nicht erlaubte Achse programmiert (z.B. eine Rundachse).</p> <p>Fehlerbehebung Im Kontur-Unterprogramm nur Koordinaten der aktiven Bearbeitungsebene definieren. NC-Programm ändern.</p>
1A0-0097	<p>Fehlermeldung Sichere Höhe liegt auf Bearbeitungsseite</p> <p>Fehlerursache Die für den aufgerufenen Zyklus programmierte sichere Höhe (Q7) liegt auf der durch das Vorzeichen der Frästiefe (Q1) festgelegten Bearbeitungsseite der Werkstück-Oberfläche (Q5). Das ist nicht erlaubt. Außerdem sollte die (absolute) sichere Höhe (Q7) nicht gleich der (absoluten) Koordinate der Werkstück-Oberfläche (Q5) sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Zyklus-Parameter sichere Höhe (Q7), Frästiefe (Q1) und/oder Koordinate der Werkstück-Oberfläche (Q5) ändern.</p>
1A0-0098	<p>Fehlermeldung Limit-Ebene: Jump/Jump Bearbeitung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es darf nicht für beide Seiten einer Limit-Ebene die Bearbeitungsmethode 'Jump' eingestellt sein.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Bearbeitungsmethode der Limit-Ebene wählen.</p>
1A0-0099	<p>Fehlermeldung Limit-Ebene: Jump Hilfsbewegung in die falsche Richtung</p> <p>Fehlerursache Eine Jump Hilfsbewegung muß zur Jump-Seite der Limitebene hin erfolgen.</p> <p>Fehlerbehebung Richtung der Jump Hilfsbewegung ändern oder ggf. Sicherheitshöhe anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-009A	<p>Fehlermeldung Limit-Ebene: Definition der Limit-Ebene unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die Ebene konnte nicht aktiviert werden, weil sie nicht vollständig definiert wurde. Es fehlen der Punkt- oder Normalenvektor der Ebene oder ggf. die Richtung für Projektion bzw. für Jump Hilfsbewegungen.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlendes Datum programmieren bevor Ebene aktiviert wird.</p>
1A0-009B	<p>Fehlermeldung Aktive Limit-Ebene kann nicht umdefiniert oder gelöscht werden</p> <p>Fehlerursache Die Definition der Limit-Ebene kann nicht verändert oder gelöscht werden, solange die Limitebene aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Limit-Ebene zuerst deaktivieren</p>
1A0-009C	<p>Fehlermeldung Limit-Ebene kann jetzt nicht an/abgeschaltet werden</p> <p>Fehlerursache Die Limit-Ebene kann nur an- oder abgeschaltet werden, wenn die programmierte Position auf einer Curve Seite oder auf einer Jump Seite jenseits des 2. Sicherheitsabstandes liegt.</p> <p>Fehlerbehebung Vor An/Abschalten der Limit-Ebene eine sichere Position anfahren.</p>
1A0-009D	<p>Fehlermeldung Limit-Ebene: Zwischen zwei Ebenen muss "Curve" eingestellt sein</p> <p>Fehlerursache Zwischen zwei Limitebenen (bei nichtparallelen Ebenen: Im Arbeitsraum) muß Bearbeitungsmethode Curve eingestellt sein.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsmethode für eine oder beide Limitebenen anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-009E	<p>Fehlermeldung SL-Zyklenaufruf bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur</p> <p>Fehlerursache Vor Aufruf eines SL-Zyklus Werkzeug-Radiuskorrektur abschalten.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem SL-Zyklus R0 programmieren oder den Zyklenuufruf an eine andere Stelle verlagern.</p>
1A0-009F	<p>Fehlermeldung Aktiver Zoningfilter kann nicht umdefiniert oder gelöscht werden</p> <p>Fehlerursache Die Definition des Zoning-Filter kann nicht gelöscht oder verändert werden, solange das Zoning-Filter noch aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Zoning-Filter zuerst deaktivieren</p>
1A0-00A0	<p>Fehlermeldung Definition des Zoning-Filter unvollständig</p> <p>Fehlerursache Das Zoning-Filter konnte nicht aktiviert werden, weil es nicht vollständig definiert wurde. Benötigt werden: mindestens ein Polygon(zug), eine Projektionsrichtung (der Länge >0, falls explizit programmiert) sowie ein Sicherheitsabstand und eine sichere Höhe.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlende Daten vor Aktivierung des Zoning-Filters programmieren</p>
1A0-00A1	<p>Fehlermeldung Definition der Zoning-Polygon(züg)e inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Ein geschlossenes Zoning-Polygon muss durch mindestens drei Punkte, ein offener Polygonzug durch mindestens zwei Punkte festgelegt werden. Jede Seite eines Polygon(zuges) muss eine Komponente senkrecht zur Zoning-Projektionsrichtung aufweisen. Die einzelnen Polygonzüge dürfen sich nicht selbst überschneiden und nicht untereinander schneiden. Eine 'verbotene' Zone darf keine 'erlaubten' Zonen umschliessen.</p> <p>Fehlerbehebung Definition der Zoning-Polygon(züg)e überprüfen und korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00A2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsche Reihenfolge der Eckpunkte eines Zoning-Polygon(zug)s</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Eckpunkte eines Polygon(zug)s müssen in der Reihenfolge: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose) erzeugt werden. Die entsprechenden Attribute müssen für jeden Punkt korrekt aufgesetzt sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Korrekte Reihenfolge bei der Definition von Zoning-polygonen beachten.</p>
1A0-00A3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültige Werkzeug-Technologiedaten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Technologische Daten des verwendeten Werkzeugs, wie ANGLE oder LCUTS, sind in der WZ-Datenbank nicht eingetragen oder haben ungültige Werte.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Entsprechende Einträge vornehmen bzw. korrigieren: ANGLE : max. Eintauchwinkel im Gradmaß, $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0$ LCUTS : Schneidenlänge in mm, $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{Werkzeuglänge}$</p>
1A0-00A4	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schneidenlänge des verwendeten Werkzeugs zu kurz</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Schneidenlänge des verwendeten Werkzeugs ist kleiner als die im Zyklus programmierte Tiefenzustellung.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kleinere Tiefenzustellung programmieren oder Werkzeug mit längerer Schneide verwenden.</p>
1A0-00A5	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unter diesem Label sind keine Konturen vorhanden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen: - Kontur-Labels, die in Ausdrücken als Operanden verwendet werden, müssen mittels DECLARE CONTOUR oder vorangehenden Ausdrücken Konturen zugewiesen worden sein. - Die Kontur kann leer sein, z.b. weil sich antiparallele Kontur-elemente gegenseitig auslöschen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konturdeklarationen und Ausdrücke überprüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00A6	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Formkorrektur bei aktiver Radiuskorrektur unzulässig</p> <p>Fehlerursache Werkzeug-Formkorrektur (LN-Sätze mit programmierter Werkstück-Normale) ist bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur (RL/RR) unzulässig.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern (z.B. R0 vor erstem LN-Satz)</p>
1A0-00A7	<p>Fehlermeldung Keine Bearbeitungsseite für Peripheral Milling definiert</p> <p>Fehlerursache Vor Aktivierung der 3D-Werkzeug-Radiuskorrektur (Peripheral Milling) wurde keine Bearbeitungsseite mit RL/RR programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern (z.B. RL oder RR vor erstem LN- bzw. L-Satz)</p>
1A0-00A8	<p>Fehlermeldung Achsspezifischer Maßfaktor nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur sind achsspezifische Maßfaktoren bei Kreis- und Helix-Bewegungen nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00A9	<p>Fehlermeldung Operation bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Funktion programmiert (z.B. Zyklus, Werkzeugwechsel), die während aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur zuerst deaktivieren</p>
1A0-00AA	<p>Fehlermeldung Falsches Werkzeug bei Start des Satzvorlaufs. (aktuell T%1, programmiert T%2)</p> <p>Fehlerursache Satzvorlauf mit falschem Werkzeug gestartet.</p> <p>Fehlerbehebung Richtiges Werkzeug einwechseln und erneut starten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00AB	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf über Antastfunktionen nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Während des Satzvorlaufes wurde noch vor dem gesuchten Satz eine Antastfunktion gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Satzvorlauf auf anderen Satz probieren</p>
1A0-00AC	<p>Fehlermeldung Lücke in Unrundkontur</p> <p>Fehlerursache Start- und Endpunkt einer Unrundkontur stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-00AD	<p>Fehlermeldung Kontur nicht selbstüberschneidungsfrei</p> <p>Fehlerursache Berandungskonturen von Taschen müssen so programmiert sein, dass sie sich nicht selbst überschneiden</p> <p>Fehlerbehebung Konturdefinition im NC-Programm ändern</p>
1A0-00AE	<p>Fehlermeldung Aktives Werkzeug größer als Referenzwerkzeug</p> <p>Fehlerursache Um Kollisionen mit dem Werkstück sicher ausschließen zu können, muss das für eine Bearbeitung mit 3D-Werkzeugkorrektur gewählte Werkzeug in jeder Richtung eine Oberflächenkrümmung aufweisen, die nicht kleiner ist, als die des Referenzwerkzeugs</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Kleineres Werkzeug verwenden - Sicherstellen, dass Kollisionen mit dem verwendeten Werkzeug nicht auftreten, und diese Fehlermeldung mittels M107 unterdrücken </p>
1A0-00AF	<p>Fehlermeldung Achsspezifischer Maßfaktor unzulässig</p> <p>Fehlerursache Ein achsspezifischer Maßfaktor ist während der Definition eines Limit-Ebenen-, oder Zooning-Filters sowie bei aktiver 3D-Werkzeug-Radiuskorrektur oder Werkzeug-Formkorrektur unzulässig.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00B0	<p>Fehlermeldung Achswertprogrammierung unzulässig</p> <p>Fehlerursache - Achswertprogrammierung ist in einem Linearsatz mit 3D-Werkzeug-Radiuskorrektur oder Werkzeug-Formkorrektur nur für Rundachsen, aber nicht für Translationsachsen zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Koordinaten-Programmierung verwenden (M91 entfernen)</p>
1A0-00B1	<p>Fehlermeldung Rundachsen und Werkzeugrichtungs-Vektoren vermischt</p> <p>Fehlerursache Rundachswerte und Werkzeug-Richtungsvektoren dürfen niemals im selben NC-Satz stehen, bei aktiver 3D-Werkzeug-Radiuskorrektur auch nicht abwechselnd in aufeinanderfolgenden Sätzen.</p> <p>Fehlerbehebung - Entweder nur Rundachsen oder nur einen Richtungsvektor(TX, TY, TZ) zur Festlegung der Werkzeug-Achsrichtung pro NC-Satz programmieren. - Bei aktiver 3D-Werkzeugradiuskorrektur durchgängig nur entweder Richtungsvektoren oder Rundachswerte programmieren, ggf. 3D-Werkzeug-Radiuskorrektur dazwischen aus- und wieder anschalten.</p>
1A0-00B2	<p>Fehlermeldung Programmierter Richtungsvektor ist Nullvektor</p> <p>Fehlerursache Ein programmierter Richtungsvektor in einem LN-Satz muss mindestens eine Komponente ungleich Null haben.</p> <p>Fehlerbehebung - NX, NY oder NZ bzw. TX, TY oder TZ ungleich Null programmieren. - NX, NY und NZ aus dem LN-Satz entfernen (dann wird keine Werkzeug-Formkorrektur durchgeführt!) bzw. TX, TY und TZ entfernen (dann wird die Werkzeug-Achsrichtung nicht verändert)</p>
1A0-00B3	<p>Fehlermeldung Keine Spindel für das Gewindebohren vorhanden</p> <p>Fehlerursache Keine Spindel für das Gewindebohren vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration mit Spindel verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00B4	<p>Fehlermeldung Fehlender Startwinkel für die inkrementale Programmierung</p> <p>Fehlerursache Wenn der Endpunkt des letzten Satzes auf dem Pol liegt, ist eine inkrementale Winkelprogrammierung nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Winkel absolut programmieren.</p>
1A0-00B5	<p>Fehlermeldung Positionier-Logik bei APPR/DEP-Bewegungen nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Während APPR/DEP-Bewegungen ist das Einschalten der "Positionier-Logik" nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung "Positionier-Logik" vor APPR/DEP-Bewegung abschalten.</p>
1A0-00B6	<p>Fehlermeldung Positionier-Logik bei Rundung/Fase nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Während Rundung/Fase ist das Einschalten der Positionier-Logik nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Positionier-Logik vor Rundung/Fase abschalten.</p>
1A0-00B7	<p>Fehlermeldung Spezifizierte Achse liegt nicht "ToolSide"!</p> <p>Fehlerursache Die spezifizierte Achse liegt nicht auf der "Werkzeug-Seite" der Kinematik.</p> <p>Fehlerbehebung Die bezeichnete Achse liegt auf der "Werkstück-Seite" der Kinematik.</p>
1A0-00B8	<p>Fehlermeldung Spezifizierte Achse liegt nicht "WpSide"!</p> <p>Fehlerursache Die spezifizierte Achse liegt nicht auf der "Werkstück-Seite" der Kinematik.</p> <p>Fehlerbehebung Die bezeichnete Achse liegt auf der "Werkzeug-Seite" der Kinematik.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00B9	<p>Fehlermeldung Spezifizierte Achsen nicht konsistent!</p> <p>Fehlerursache Die spezifizierten Achsen sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
1A0-00BA	<p>Fehlermeldung Programmierung von Achsen im REF-System nicht erlaubt nach RND/CHF oder APPR/DEP</p> <p>Fehlerursache Programmierung von Achsen im REF-System nicht erlaubt nach RND/CHF- oder APPR/DEP-Bewegungen</p> <p>Fehlerbehebung RND/CHF- oder APPR/DEP-Bewegungen ohne M91 verwenden.</p>
1A0-00BB	<p>Fehlermeldung Programmierung zusammen mit M130 nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Programmierung zusammen mit M130 nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerbehebung Dieser Befehl kann nicht zusammen mit M130 benutzt werden.</p>
1A0-00BC	<p>Fehlermeldung Polare Programmierung im REF-System nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Polare Programmierung im REF-System nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerbehebung Dieser Befehl kann nicht zusammen mit M91 benutzt werden.</p>
1A0-00BD	<p>Fehlermeldung Polare Kinematik nicht möglich!</p> <p>Fehlerursache Eine polare Kinematik ist mit der/den spezifizierten Achsen nicht möglich!</p> <p>Fehlerbehebung Die angegebene Achse kann nicht für eine polare Kinematik verwendet werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00BE	<p>Fehlermeldung Allgemeiner Fehler bei der Berechnung eines Kreise</p> <p>Fehlerursache Aus den gegebenen Eingangsdaten kann kein Kreis berechnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1A0-00BF	<p>Fehlermeldung Programmierung eines tangentialen Anschlusskreises ist bei Achswertprogrammierung nicht möglich.</p> <p>Fehlerursache Programmierung eines tangentialen Anschlusskreises ist bei Achswertprogrammierung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Kreis mit Mittel- und Endpunkt programmieren.</p>
1A0-00C0	<p>Fehlermeldung Pol und Kreis in unterschiedlichen Ebenen</p> <p>Fehlerursache Der Pol und der Endpunkt des Kreises sind nicht in der gleichen Ebene programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Pol- und Kreisdefinition prüfen.</p>
1A0-00C1	<p>Fehlermeldung Kreisendpunkt mit zwei Koordinaten definieren</p> <p>Fehlerursache Kreisendpunkt mit zwei Koordinaten definieren.</p> <p>Fehlerbehebung Kreisendpunkt mit beiden Koordinaten der Bearbeitungsebene definieren.</p>
1A0-00C2	<p>Fehlermeldung Antastbewegung mit Länge 0</p> <p>Fehlerursache Eine Antastbewegung muss eine Länge ungleich 0 aufweisen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00C3	<p>Fehlermeldung Programmierung von Drehachsen bei Kreisbewegungen nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Programmierung von Drehachsen bei Kreisbewegungen nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1A0-00C4	<p>Fehlermeldung Wegfahrbewegung nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Vorausgehende Bewegung ist keine einfache Bewegung</p> <p>Fehlerbehebung Wegfahrbewegung weglassen oder vorausgehende Bewegung anders programmieren</p>
1A0-00C5	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-00C6	<p>Fehlermeldung Fehler in der Geometrie-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Wird auf Englisch im Zusatztext angegeben</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechend der angegebenen Ursache</p>
1A0-00C7	<p>Fehlermeldung NC-Satz ist nach Anfahrbewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Lineare 5-Achsbewegung. - Wechsel des Arbeitsbereichs oder des Werkzeugkopfs. - Programmende.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00C8	<p>Fehlermeldung Antastlänge darf nicht 0 sein!</p> <p>Fehlerursache Antastlänge ist 0</p> <p>Fehlerbehebung Antastlänge korrigieren (muss größer 0 sein)</p>
1A0-00C9	<p>Fehlermeldung Verschachtelung der Definition von Taschen ist nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Verschachtelte Taschen programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Programm ändern</p>
1A0-00CA	<p>Fehlermeldung Löschen des Konfigurations-Objektes nicht erlaubt! %1</p> <p>Fehlerursache Der Typ des gelöschten Objektes wird auf Englisch im Zusatztext angegeben</p> <p>Fehlerbehebung Das gelöschte Objekt mit dem Konfig-Editor wieder einfügen</p>
1A0-00CB	<p>Fehlermeldung Konturzug kann nicht bearbeitet werden.</p> <p>Fehlerursache Die Kontur ist nicht eindeutig; Die angewählte Kontur enthält zu viele Teilkonturen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00CC	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Werkzeug-Radiuskorrektur</p> <p>Fehlerursache Die Werkzeug-Radiuskorrektur fehlt oder die eingegebene Werkzeug-Radiuskorrektur kann nicht bearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00CD	<p>Fehlermeldung Leere Kontur</p> <p>Fehlerursache Ein Operand oder Zwischenergebnis in der Konturrechnung ist eine leere Kontur.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00CE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ein Konturelement der Nut im Zylindermantel ist zu klein</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen: Eine Strecke ist zu kurz, ein Öffnungswinkel eines Kreises ist zu klein, oder ähnliches.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern.</p>
1A0-00CF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Daten der Nut im Zylindermantel sind fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen: Ein Konturelement der Nut ist zu klein, der Zylinderradius ist zu klein, die Nut ist zu tief, oder ähnliches.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern.</p>
1A0-00D0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Lage des Zylinders in der Bearbeitungsebene ist falsch angegeben</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen: Die Vektoren haben nicht Länge 1, sie stehen nicht senkrecht aufeinander, oder ähnliches.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern.</p>
1A0-00D1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Werkzeug steht nicht senkrecht auf der Zylinderoberfläche</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Zylinder muß parallel zu den Maschinenachsen ausgerichtet und mittig auf dem Rundtisch aufgespannt sein. Das Werkzeug muß senkrecht zur Zylinderoberfläche stehen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Ggf. die Bearbeitungsebene schwenken, um das Werkzeug senkrecht zur Zylinderoberfläche zu stellen, wenn dies nicht bereits in der Kinematik konfiguriert ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lage des Zylinderkoordinatensystems richtig programmieren. - Ggf. das Maschinentischsystem mittig über die Rundachse konfigurieren. Die Z-Achse des Maschinentischsystems muß in die Drehrichtung der Rundachse zeigen.

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00D2	<p>Fehlermeldung Keine Translationsachse ist parallel zur Zylinder-Hauptachse</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: Der Zylinder oder die Bearbeitungsebene sind nicht in der richtigen Lage.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00D3	<p>Fehlermeldung Anfahrbewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - APPR-Befehl im MDI-Modus - APPR-Befehl am Ende eines NC-Programms - APPR-Befehl vor einer Koordinaten-Umrechnung - Ähnliche Abfolge von NC-Befehlen</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00D4	<p>Fehlermeldung Lesen von Achswerten während Satzvorlauf nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Während der Satzsuche wurden versucht, noch vor dem gesuchten Satz die aktuellen Achswerte zu lesen.</p> <p>Fehlerbehebung - Satzvorlauf auf anderen Satz probieren - Programm ändern</p>
1A0-00D5	<p>Fehlermeldung Konturunterprogramm für Zylindermantelbearbeitung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Programmierte Kontur ist nicht in Mantelkoordinaten X/Y definiert. - Programmierte Kontur enthält inkrementale Koordinaten. - Programmierte Kontur enthält Durchmesserkoordinaten.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00D6	<p>Fehlermeldung Konturunterprogramm für Zylindermantelbearbeitung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Programmierte Kontur ist nicht in Mantelkoordinaten X/Y definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Konturen auf der Zylindermantelfläche (unabhängig von der Maschinengeometrie) grundsätzlich immer in Mantelkoordinaten X/Y programmieren.</p>
1A0-00D7	<p>Fehlermeldung Keine Rundachse gefunden.</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: Die erste Achse unter dem Maschinentisch muss eine RollOver-Rundachse sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematische Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen.</p>
1A0-00D8	<p>Fehlermeldung Zylinderachse nicht parallel zu Rundachse.</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Die Zylinderachse läuft nicht parallel zur ersten Achse unter dem Maschinentisch. Erste Achse unter dem Maschinentisch muß eine Rundachse sein. - Der Zylinder ist nicht mittig aufgespannt. - Eine der Koordinatenrichtungen X, Y, oder Z des Maschinentischsystems muss in Richtung der Rundachse zeigen.</p> <p>Fehlerbehebung Kinematische Konfiguration ändern.</p>
1A0-00D9	<p>Fehlermeldung Grunddrehung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Die Drehachse der Grunddrehung bei der Zylindermantelbearbeitung liegt nicht parallel zur Zylinderachse. Eine der Koordinatenrichtungen X, Y, oder Z des Maschinentischsystems muss in Richtung der Rundachse zeigen.</p> <p>Fehlerbehebung - Grunddrehung ändern. - Kinematische Konfiguration ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00DA	<p>Fehlermeldung Der Zylinderradius ist zu klein.</p> <p>Fehlerursache Der Zylinderradius ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>
1A0-00DB	<p>Fehlermeldung Die Zylindernut ist zu tief oder die Zustelltiefe ist zu groß.</p> <p>Fehlerursache Die Zylindernut ist zu tief oder die Zustelltiefe ist zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>
1A0-00DC	<p>Fehlermeldung Die Zylindernut ist zu flach oder die Zustelltiefe ist zu klein.</p> <p>Fehlerursache Die Zylindernut ist zu flach oder die Zustelltiefe ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>
1A0-00DD	<p>Fehlermeldung Die Zylindernut ist zu schmal.</p> <p>Fehlerursache Die Zylindernut ist zu schmal.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>
1A0-00DE	<p>Fehlermeldung Die programmierte Sicherheitshöhe ist zu klein.</p> <p>Fehlerursache Die Sicherheitshöhe muss mindestens so groß wie der Fräserradius sein.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>
1A0-00DF	<p>Fehlermeldung Die Präzision für die Nutwände ist zu klein oder zu groß.</p> <p>Fehlerursache Die Präzision für die Nutwände ist zu klein oder zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00E0	<p>Fehlermeldung Der ausgewählte Fräser hat einen zu kleinen Durchmesser</p> <p>Fehlerursache Der ausgewählte Fräser hat zu kleinen Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Werkzeug einwechseln.</p>
1A0-00E1	<p>Fehlermeldung Transformation nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Nullpunktverschiebungen nur in Mantelkoordinaten X, Y definieren. - Konturdefinition mit Winkelangabe: Nullpunktverschiebung nur innerhalb der Konturdefinition programmieren. - Rotationen und Skalierungen nur bei Längenbemaßung und nur in Mantelkoordinaten zulässig. - Spiegelungen nur in Mantelkoordinaten definieren. - Während der Zylindermantelbearbeitung dürfen Sie Presets, Grunddrehungen oder den Schwenkzustand nicht ändern.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00E2	<p>Fehlermeldung Diese Aktion ist nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: Für Zylindermantelbearbeitung ist diese Aktion noch nicht implementiert. Es kann sich um einen Bewegungssatz handeln, der nicht in der Mantelfläche programmiert ist. Auch möglich sind: polare oder Achswertprogrammierung, APPR- oder DEP-Sätze, Tastsätze, Gewindeschneiden, Werkzeugwechsel, gewisse Zyklen, 3-D-Werkzeugkorrektur oder Ähnliches.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00E3	<p>Fehlermeldung Das Werkzeug befindet sich an falscher Position</p> <p>Fehlerursache Das Werkzeug befindet sich an falscher oder unerwarteter Position, z. B. zu tief im Werkstück. Dieser Fehler wird auch bei Zylindermantelbearbeitung ausgelöst, wenn sich die Werkzeugspitze zu nah an der Zylinderachse befindet.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern, Werkzeug anders positionieren, Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00E4	<p>Fehlermeldung Kontur zu Komplex</p> <p>Fehlerursache Eine Taschenkontur besteht aus mehr als 10000 Sätzen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm anpassen: Einfachere Kontur programmieren.</p>
1A0-00E5	<p>Fehlermeldung M103 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Eine Reduzierung der Zustellgeschwindigkeit in negative Werkzeugachsrichtung ist nicht möglich. Mögliche Ursachen z.B.: Drehachsen, 3d-Radiuskorrektur oder kinematische Ausgleichsbewegungen sind programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Nc-Programm ändern.</p>
1A0-00E6	<p>Fehlermeldung Orientierung kann nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht die Spindel über die NC zu orientieren. Es ist aber keine Spindel konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration mit Spindel verwenden.</p>
1A0-00E7	<p>Fehlermeldung Geschlossener Konturzug nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Der Konturzug ist geschlossen oder annähernd geschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung Für geschlossene Konturzüge Taschenbearbeitungszyklen verwenden.</p>
1A0-00E8	<p>Fehlermeldung Der ausgewählte Fräser hat einen zu großen Durchmesser</p> <p>Fehlerursache Der ausgewählte Fräser passt nicht in die Zylindernut.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Werkzeug einwechseln.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00E9	<p>Fehlermeldung Programm-Fortsetzung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Eine Fortsetzung des Programms am Unterbrechungspunkt ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Mit GoTo auf den Programm-Anfang positionieren oder Programm neu anwählen. Bei Palettenbearbeitung die Palettentabelle aktualisieren (ggf. W-STATUS auf BLANK setzen). Danach kann das Programm gestartet werden.</p>
1A0-00EA	<p>Fehlermeldung Rundung und Fase bei aktivem "Stretch-Filter" nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Übergangselemente (Rundung und Fase) sind bei aktivem "Stretch-Filter" nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung "Stretch-Filter" in Konfiguration abschalten (CfgStretchFilter).</p>
1A0-00EB	<p>Fehlermeldung Programmierte Parallelachse nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben in den Funktionen FUNCTION PARAXCOMP oder FUNCTION PARAXMODE Parallelachsen programmiert, die in diesem Kinematikmodell nicht vorhanden sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Andere Maschinen-Kinematik verwenden - NC-Programm ändern</p>
1A0-00EC	<p>Fehlermeldung Position einer Linearachse ist überbestimmt</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Satz zwei Endwerte für dieselbe Maschinenachse programmiert. Mögliche Ursachen: - Sie haben die Achse als Koordinate und über das Syntaxelement POS zugleich als Achswert programmiert - Sie haben nicht mit FUNCTION PARAXMODE auf Bearbeitung in Nebenachsen umgeschaltet oder die doppelt definierte Achse dort nicht aufgeführt - Sie haben bei aktiver polarer Kinematik einer Achse in der Drei-Achs-Kinematik zusätzlich einen Zielwert vorgegeben</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00ED	<p>Fehlermeldung Syntaxelement POS in diesem Satz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben das Syntaxelement POS an einer nicht erlaubten Stelle programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00EE	<p>Fehlermeldung Parallelachsen in diesem Satz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, Parallelachsen zu programmieren - in An- oder Abfahrbewegungen - in Kreismittelpunkts- oder Poldefinitionen - in Kreis- oder Helixbewegungen - in LN-Sätzen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-00EF	<p>Fehlermeldung Polare Kinematik bei Parallelachsbearbeitung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, FUNCTION PARAXMODE zu verwenden, obwohl eine polare Kinematik aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsmethode abschalten, bevor Sie eine andere einschalten.</p>
1A0-00F0	<p>Fehlermeldung Kinematikumschaltung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, mit FUNCTION PARAXCOMP Achskompensationen für Parallelachsen zu programmieren, obwohl die Grundeinstellung nicht aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - Kinematik nur im Grundzustand umschalten. Grundzustand ist im Konfig-Objekt CfgAxesPropKin im Parameter parAx-Comp konfiguriert</p>
1A0-00F1	<p>Fehlermeldung Kinematikumschaltung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Kinematikumschaltung durchzuführen, obwohl FUNCTION PARAXMODE aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Vor Kinematikumschaltung FUNCTION PARAXMODE deaktivieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00F2	<p>Fehlermeldung Kinematikumschaltung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Kinematik umzuschalten, obwohl Ebene Schwenken oder kinematische Ausgleichsbewegungen (z.B. M128, M144) aktiv sind.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem Umschalten der Kinematik alle von der Kinematik abhängenden Funktionen deaktivieren.</p>
1A0-00F3	<p>Fehlermeldung Kinematikumschaltung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Kinematik umzuschalten, obwohl in einem laufenden Programm eine kinematische Kompensation (z.B. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem Umschalten der Kinematik in allen Programmen den Grundzustand herstellen.</p>
1A0-00F4	<p>Fehlermeldung Weitere Achsen in Polebene nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Geradensatz mit Polarkoordinaten weitere Achsen programmiert, die in der durch den Pol festgelegten Bearbeitungsebene liegen. Die Endposition ist dadurch überbestimmt.</p> <p>Fehlerbehebung Zusätzlich definierte Achsen aus dem Geradensatz mit Polarkoordinaten löschen.</p>
1A0-00F5	<p>Fehlermeldung Bearbeitungsebene schwenken nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Bearbeitungsebene zu schwenken, obwohl diese Funktion mit der aktiven Kinematik nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Andere Maschinenkinematik verwenden - Ggf. NC-Programm ändern - Ggf. Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00F7	<p>Fehlermeldung Winkel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Die im Zyklus 19 (DIN/ISO: G80) Bearbeitungsebene Schwenken programmierten Raumwinkel, können mit der gegebenen Vorrichtung (z.B. Universalkopf: nur ein Halbraum ist erreichbar) nicht realisiert werden. - Antastzyklus nur bei achsparalleler Winkelstellung ausführen - Spitzenwinkel (T-ANGLE) des aktiven Werkzeugs ist mit 180° definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingegebenen Raumwinkel ändern. - Antastzyklus nur bei achsparalleler Winkelstellung ausführen - Winkelwerte größer 0 und kleiner 180° verwenden.</p>
1A0-00F8	<p>Fehlermeldung Winkelberechnung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Funktion Bearbeitungsebene schwenken den Modus Raumwinkel-Eingabe aktiv, obwohl dieser Modus für Ihre Maschinen-Konfiguration nicht unterstützt wird.</p> <p>Fehlerbehebung In der aktiven Kinematiktabelle Achswinkel-Eingabe wählen. Wenden Sie sich ggf. an Ihren Maschinenhersteller.</p>
1A0-00F9	<p>Fehlermeldung Koordinaten-Umrechnung im Kontur-Unterprogramm nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm eine nicht erlaubte Koordinaten-Umrechnung programmiert, z.B. Schwenken der Bearbeitungsebene, Presetänderung, Grunddrehung oder einen Achs-Offset.</p> <p>Fehlerbehebung Im Kontur-Unterprogramm nur die Koordinaten-Umrechnungen Rotation, Nullpunkt-Verschiebung, Spiegelung und Skalierung verwenden. NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00FA	<p>Fehlermeldung Inkrementale Schwenkwinkel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Bearbeitungsebene inkremental mit Achswinkeln weiterzuschwenken, obwohl Sie die aktive Bearbeitungsebene nicht mit Achswinkel definiert haben.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie inkrementale Schwenkungen der Bearbeitungsebene immer mit derselben Methode wie bei der bisherigen Schwenkung. Ändern Sie die Art der inkrementalen Schwenkung oder die der vorhergehenden absoluten Schwenkung.</p>
1A0-00FB	<p>Fehlermeldung Inkrementale Schwenkwinkel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Bearbeitungsebene inkremental mit Raumwinkeln zu schwenken, obwohl Sie die aktive Bearbeitungsebene nicht mit Raumwinkeln definiert haben.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie inkrementale Schwenkungen der Bearbeitungsebene immer mit derselben Methode wie bei der bisherigen Schwenkung. Ändern Sie die Art der inkrementalen Schwenkung oder die der vorhergehenden absoluten Schwenkung.</p>
1A0-00FC	<p>Fehlermeldung Keine Lösung in eingeschränktem Bereich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, mit SEQ+ oder SEQ- den Bereich für die Masterachse einzuschränken. In diesem Bereich kann die Steuerung die Schwenkung der Bearbeitungsebene nicht realisieren.</p> <p>Fehlerbehebung Beschränkung durch SEQ+ / SEQ- aufheben.</p>
1A0-00FD	<p>Fehlermeldung Vektoren stehen nicht senkrecht aufeinander</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Bearbeitungsebene mit PLANE VECTOR zu definieren, wobei die eingegebenen Vektoren nicht senkrecht aufeinander stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Sicherstellen, dass die Vektoren senkrecht aufeinander stehen. Nicht senkrecht aufeinander stehende Vektoren erlauben, durch Änderung der Konfiguration CfgRotWorkPlane-->autoCorrectVector auf TRUE.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-00FE	<p>Fehlermeldung Ebenenpunkte liegen zu dicht aneinander</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Bearbeitungsebene mit PLANE POINTS zu definieren, wobei die eingegebenen Ebenenpunkte zu dicht aneinander liegen.</p> <p>Fehlerbehebung Ebenenpunkte so definieren, dass sie weiter voneinander entfernt liegen.</p>
1A0-00FF	<p>Fehlermeldung Ebenenpunkte liegen auf einer Geraden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Bearbeitungsebene mit PLANE POINTS zu definieren, wobei die eingegebenen Ebenenpunkte auf einer Geraden liegen. Die Steuerung kann daher eine Ebene nicht eindeutig berechnen.</p> <p>Fehlerbehebung Ebenenpunkte so definieren, dass sie ein Dreieck aufspannen.</p>
1A0-0100	<p>Fehlermeldung Keine Drehachsen vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, auf einer Kinematik ohne Drehachsen die Bearbeitungsebene zu schwenken.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm korrigieren: Funktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene löschen. - Kinematik mit Drehachsen aktivieren.</p>
1A0-0101	<p>Fehlermeldung Vektoren sind zu kurz</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Bearbeitungsebene mit PLANE VECTOR zu definieren, wobei mindestens einer der Vektoren zu kurz ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Längere Vektoren eingeben - Maschinen-Konfiguration anpassen (nur durch Maschinenhersteller möglich): Maschinen-Parameter CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector auf den Wert TRUE setzen, um Basisvektoren mit Länge Null zu erlauben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0102	<p>Fehlermeldung Zustell-Tiefe zu klein</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Zyklen 21, 22, 24 oder 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) die Zustell-Tiefe Q10 kleiner 0.1 mm definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zustell-Tiefe Q10 größer 0.1 mm definieren.</p>
1A0-0103	<p>Fehlermeldung Zu viele Drehachsen verfügbar</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, auf einer Kinematik mit mehr als zwei Drehachsen die Bearbeitungsebene zu schwenken. Dies ist nur bei Programmierung mit Achswerten möglich.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren: PLANE AXIAL verwenden - Kinematik mit zwei Drehachsen aktivieren - mit M138 zwei Rotationsachsen auswählen </p>
1A0-0104	<p>Fehlermeldung Funktionskombination nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, während eine Nullpunktverschiebung in Rotationsachsen aktiv ist, die Bearbeitungsebene zu schwenken. Dies ist nur bei Programmierung mit Achswerten möglich.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm korrigieren: PLANE AXIAL verwenden - Verschiebung durch Bezugspunkt setzen. </p>
1A0-0105	<p>Fehlermeldung Position nach G43/G44 nicht senkrecht zur G41/G42-Kontur!</p> <p>Fehlerursache Die G43/G44-Anfahrbewegung verläuft nicht senkrecht zur nächsten G41/G42-Bewegung - es entsteht ein Konturfehler, der das Werkstück beschädigen kann. Der Konturfehler ist abhängig von der Distanz zwischen der Endposition und dem senkrechten Abstand R der G41/G42-Anfangsposition. Der Abstand ist größer als 0.1 * Werkzeugradius R.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern: Die Anfahrbewegung von G43/G44 muss senkrecht zur Kontur verlaufen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0106	<p>Fehlermeldung &-Operator nicht auf aktive 3-Achs-Kinematik anwendbar</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die X-, Y- oder Z-Achse mit dem &-Operator zu verwenden, obwohl diese Achse in der aktiven 3-Achs-Kinematik enthalten ist. Der &-Operator ist nur zulässig, wenn Sie die entsprechende Achse mit FUNCTION PARAX-MODE aus der aktiven 3-Achs-Kinematik herausgenommen haben.</p> <p>Fehlerbehebung Die entsprechende Achse ohne den &-Operator verwenden.</p>
1A0-0107	<p>Fehlermeldung M128 und M144 mit CYCL CALL POS nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, bei aktivem M128 oder M144 mit CYCL CALL POS einen Zyklus aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung Deaktivieren Sie M128 und M144 vor dem Zyklusaufwurf mit CYCL CALL POS.</p>
1A0-0108	<p>Fehlermeldung CYCL CALL POS: Inkrementalwerte ohne Bezug</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, CYCL CALL POS mit inkrementalen Koordinaten aufzurufen, von denen nicht alle auf Koordinaten basieren, die Sie zuvor mit CYCL CALL POS programmiert haben.</p> <p>Fehlerbehebung Sicherstellen, dass sich jede inkremental programmierte Koordinate beim Zyklusaufwurf mit CYCL CALL POS auf Koordinaten in vorher programmierten CYCL CALL POS Befehlen beziehen.</p>
1A0-0109	<p>Fehlermeldung Wiedereintritt mit M120 falsch</p> <p>Fehlerursache Wiedereintritt mit GOTO bei aktivem M120 nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Wiedereintritt nur über Satzvorlauf möglich.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-010A	<p>Fehlermeldung TCPM: PATHCTRL VECTOR nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, mit PATHCTRL VECTOR die Drehachsen so zu verfahren, dass die Richtung der Werkzeugachse immer in derselben Ebene liegt. PATHCTRL VECTOR ist jedoch mit den programmierten Richtungsvektoren nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - TCPM-Funktion mit PATHCTRL AXIS verwenden. - Richtungsvektor ggf. korrigieren.</p>
1A0-010B	<p>Fehlermeldung Raumkreis nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen Raumkreis zu fahren, diese Funktion ist jedoch nicht möglich. Ein Raumkreis entsteht z.B., wenn Sie einen Kreis in der X/Z-Ebene programmiert haben und anschließend z.B. in der X/Y-Ebene mit Zyklus 10 drehen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-010C	<p>Fehlermeldung Bewegung nicht linear</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen NC-Satz programmiert, der bei einer Zählerachse zu einer Bewegung führt, die nicht linear verläuft.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
1A0-010D	<p>Fehlermeldung Kontur in Drehzyklen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb einer Kontur für einen Drehzyklus einen unzulässigen NC-Satz programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Konturdefinition im NC-Programm ändern.</p>
1A0-010E	<p>Fehlermeldung Anlauflänge falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben für die Anlauflänge beim Gewindeschneiden Null oder eine negative Zahl programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Als Anlauflänge nur positive Zahlen programmieren. Empfohlene Anlauflänge: Mindestens halbe Gewindesteigung.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-010F	<p>Fehlermeldung Ablauflänge falsch programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben für die Ablauflänge beim Gewindeschneiden Null oder eine negative Zahl programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Als Ablauflänge nur positive Zahlen programmieren. Empfohlene Ablauflänge: Mindestens halbe Gewindesteigung.</p>
1A0-0110	<p>Fehlermeldung Fehler in Drehzyklus</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Sie haben versucht einen Drehzyklus auszuführen, obwohl das aktive Werkzeug kein Drehwerkzeug ist. - Sie haben versucht einen Drehzyklus auszuführen, obwohl der Fräsbetrieb aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Drehwerkzeug einwechseln. - Mit FUNCTION MODE TURN in den Drehbetrieb wechseln.</p>
1A0-0111	<p>Fehlermeldung Fehler in Verrundung</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Verrundung in einer Kontur mit weniger als zwei Elementen zu programmieren.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-0112	<p>Fehlermeldung Fehler in Verrundung</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Kontur mit einer Verrundung abzuschließen. Die Kontur ist jedoch nicht geschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-0113	<p>Fehlermeldung Fehler in Konturelement eines Drehzyklus</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Freistich oder einen Einstich am Anfang einer Drehkontur programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0114	<p>Fehlermeldung Fehler in Einstich</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Sie haben weder den Mittelpunkt des Einstichs (CENTER) noch die Einstichlage (PLACE) programmiert. - Sie haben sowohl den Mittelpunkt des Einstichs (CENTER) als auch die Einstichlage (PLACE) programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-0115	<p>Fehlermeldung Drehbetrieb: Werkzeugstellung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Schneidenplatte des Drehwerkzeugs liegt nicht in der erlaubten Bearbeitungsebene.</p> <p>Fehlerbehebung Drehachse und Schneidplatte müssen in einer Bearbeitungsebene liegen. - Stellung des Werkzeugs korrigieren. - Ggf. Drehachskoordinaten mit M128 oder M144 übernehmen.</p>
1A0-0116	<p>Fehlermeldung Stechzyklus: Werkzeugstellung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht ein Stechwerkzeug zu benutzen, obwohl die Maschine nicht in Grundstellung ist.</p> <p>Fehlerbehebung Anstellung des Werkzeugs aufheben: - Drehachsen in Grundstellung fahren. - Ggf. Drehachswerte mit M128 oder M144 übernehmen.</p>
1A0-0117	<p>Fehlermeldung Drehzyklus mit mittig vermessenem Pilzwerkzeug</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen Drehzyklus mit einem mittig vermessenen Pilzwerkzeug auszuführen.</p> <p>Fehlerbehebung Pilzwerkzeuge, die in Drehzyklen verwendet werden, müssen in einer Ecke vermessen sein, also Werkzeugorientierung 1-8 haben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0118	<p>Fehlermeldung Programm-Fortsetzung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Eine Fortsetzung des Programms am Unterbrechungspunkt ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Programm-Anfang über Taste GOTO oder Programm über PGM MGT neu anwählen. - Um das Programm am Unterbrechungspunkt fortsetzen zu können, müssen Sie den StretchFilter deaktivieren. </p>
1A0-0119	<p>Fehlermeldung Gewinde mit angestelltem Werkzeug nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, ein Gewinde mit angestelltem Werkzeug und Vorschubart 0 zu schneiden.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeuganstellung aufheben (dazu Drehachsen in Grundstellung fahren und ggf. Drehachswerte mit M128 oder M144 übernehmen) - Vorschubart ändern </p>
1A0-011A	<p>Fehlermeldung Koordinaten-Transformation im Drehbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in den Drehbetrieb zu wechseln, obwohl eine Koordinaten-Transformationen (Drehung, Spiegelung und/oder Skalierung) aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Koordinaten-Transformationen (Drehung, Spiegelung und/oder Skalierung) deaktivieren, bevor Sie in den Drehbetrieb umschalten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-011B	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1118 427">Unrundkontur darf nicht an einer Innenecke beginnen</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1182 611">Es wurde versucht, eine Unrundkontur mit Radiuskorrektur an einer Innenecke (konkaven Stelle) zu beginnen. Unter anderem können folgende Gründe zu diesem Fehler führen:</p> <ul data-bbox="501 613 1198 958" style="list-style-type: none"> - Der Startpunkt liegt an einer echten Innenecke - Der Startpunkt liegt am Übergang zwischen zwei Kreisen, welcher zwar tangential ist, aber mit schlechter Genauigkeit programmiert oder generiert wurde - Eine "runde" Innen-Unrundkontur wurde in lauter Geradenstücke zerlegt. Der Startpunkt liegt dann zwar an einem tangentialen Übergang zwischen zwei Kreisstücken. Durch die Zerlegung in lauter Geradenstücken ergibt sich jedoch wieder eine Innenecke. <p data-bbox="501 972 695 1001">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1010 1206 1294" style="list-style-type: none"> - Startpunkt korrigieren, indem ein korrekter Startpunkt gewählt wird, welcher nicht an einer Innenecke liegt - Unrundprogramm (speziell Kreisbewegungen) mit grösserer Genauigkeit erstellen / generieren - Unrundkontur nicht in Geradenstücke zerlegen oder Startpunkt manuell in die Mitte eines generierten Geradenstückes legen - Die werkzeugkorrigierte Bahn der Unrundkontur nicht durch die Steuerung sondern extern berechnen/generieren
1A0-011C	<p data-bbox="501 1335 679 1364">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1373 799 1402">Werkzeug-Radius zu groß</p> <p data-bbox="501 1422 671 1451">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1460 1190 1552">Der Werkzeug-Radius ist in Verbindung mit den definierten Kontur-Daten zu groß für das Seitenschlichten oder das Nachräumen.</p> <p data-bbox="501 1565 695 1594">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1603 1198 1760">Beim Seitenschlichten muss die Summe aus Schlichtaufmaß Seite (Zyklus Schlichten-Seite) und Schlichtwerkzeug-Radius kleiner sein als die Summe aus Schlichtaufmaß Seite (Zyklus Kontur-Daten) und Räumwerkzeug-Radius.</p> <p data-bbox="501 1762 1182 1951">Wenn Sie den Seitenschlicht-Zyklus abarbeiten ohne zuvor mit dem Räum-Zyklus ausgeräumt zu haben, gilt oben aufgestellte Berechnung ebenso; der Radius des Räum-Werkzeugs hat dann den Wert „0“. Beim Nachräumen muss der Radius des Nachräumwerkzeugs kleiner als der Radius des Vorräumwerkzeugs sein.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-011D	<p>Fehlermeldung Normalenvektor zu kurz</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Bearbeitungsebene mit der Funktion PLANE VECTOR zu definieren, der Normalenvektor ist jedoch zu kurz.</p> <p>Fehlerbehebung Die TNC kann den Normalenvektor nicht automatisch korrigieren, längeren Normalenvektor eingeben.</p>
1A0-011E	<p>Fehlermeldung Rohteil-Definition: Kontur nicht geschlossen</p> <p>Fehlerursache In der Definition für die Rohteilkontur stimmen Start- und Endpunkt nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern. Die Startposition muss vollständig sein, also Werte für beide Koordinaten der Ebene enthalten.</p>
1A0-011F	<p>Fehlermeldung Ungültige Schneidenlänge in Stechdrehzyklus</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Stechdrehzyklus mit einem Werkzeug auszuführen, dessen Schneidenlänge Null oder nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Schneidenlänge für das Stechdrehwerkzeug in der Werkzeugtabelle prüfen.</p>
1A0-0120	<p>Fehlermeldung Kein Stechdrehwerkzeug aktiv</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Stechdrehzyklus auszuführen, obwohl das aktive Werkzeug kein Stechdrehwerkzeug ist.</p> <p>Fehlerbehebung Stechdrehwerkzeug einwechseln.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0121	<p>Fehlermeldung Unzulässiges Syntaxelement in Kontur-Unterprogramm für Drehzyklen</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm, das von einem Drehzyklus aufgerufen wird, eines der folgenden nicht zulässigen Syntaxelemente verwendet: - Radiuskorrektur nicht in der ersten Zeile der Konturbeschreibung definiert. - Innerhalb der Konturbeschreibung ist ein DEP-Satz programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kontur-Unterprogramm korrigieren.</p>
1A0-0123	<p>Fehlermeldung Radius-Korrektur undefiniert</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Einfach-Positioniersatz mit Radiuskorrektur programmiert, in dem sich ohne Berücksichtigung der Korrektur keine Bewegung ergibt (z.B. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-0124	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Zwei Geraden verlaufen parallel.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-0125	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Zwei Außenkreise schneiden sich nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-0126	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Zwei Innenkreise schneiden sich nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0127	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Zwei konzentrische Kreise schneiden sich nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-0128	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Eine Gerade und ein Kreis schneiden sich nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-0129	<p>Fehlermeldung Berührende Kreise mit entgegengesetzter Drehrichtung</p> <p>Fehlerursache Zwei sich berührende Kreise besitzen unerlaubterweise eine entgegengesetzte Drehrichtung.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-012A	<p>Fehlermeldung Konturelement mit Länge=0 programmiert</p> <p>Fehlerursache Anfangs- und Endpunkt einer Profilkontur sind identisch.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-012B	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Ein Kreis hat den Radius 0.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>
1A0-012E	<p>Fehlermeldung Kein Schnittpunkt berechenbar</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann einen Schnittpunkt nicht berechnen: Zwei Geraden sind parallel und liegen nicht übereinander.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-012F	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Unterteilung der vertikalen Profile</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann das definierte Profil nicht bearbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung Profilbeschreibung (SEL CONTOUR PROFILE), Bearbeitungsparameter und Daten des benutzten Werkzeugs prüfen.</p>
1A0-0130	<p>Fehlermeldung Das Ebenenprofil ist nicht geschlossen oder beginnt an einer Ecke</p> <p>Fehlerursache Der Anfangs- und Endpunkt des Ebenenprofils stimmen entweder nicht überein oder liegen auf einer Ecke.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie das programmierte Ebenenprofil.</p>
1A0-0131	<p>Fehlermeldung Steuerung kann Bearbeitung nicht abschließen</p> <p>Fehlerursache Fehler bei internen Berechnungen.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen (SEL CONTOUR SURFACE und SEL CONTOUR PROFILE), Bearbeitungsparameter und Daten des benutzten Werkzeugs prüfen.</p>
1A0-0132	<p>Fehlermeldung Bearbeitung erfordert zu viele Durchgänge</p> <p>Fehlerursache Die maximale erlaubte Anzahl von Bearbeitungsdurchgängen wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsparameter und Daten des benutzten Werkzeugs prüfen.</p>
1A0-0133	<p>Fehlermeldung Fehlerverwaltungstabellen inkonsistent</p> <p>Fehlerursache SEL CONTOUR SURFACE verwendet einen Tabellenindex, der außerhalb des erlaubten Wertebereichs liegt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0134	<p>Fehlermeldung Zyklus ungeeignet für Konturdefinition mit APPR-/DEP-Satz.</p> <p>Fehlerursache Der von ihnen gewählte Zyklus kann keine Konturdefinition verwenden, die APPR- oder DEP-Sätze enthält.</p> <p>Fehlerbehebung APPR- und DEP-Sätze aus der Konturdefinition entfernen. Verwenden Sie für den Zyklus 1025 den Zyklus 270 zur Programmierung von APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p>Fehlermeldung APPR-Satz in Konturdefinition nicht in erster Zeile</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einer Konturbeschreibung einen APPR-Satz programmiert, der nicht in der ersten Zeile steht.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibung korrigieren.</p>
1A0-0136	<p>Fehlermeldung Zu viele APPR/DEP-Sätze in Konturbeschreibung</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einer Konturbeschreibung mehrere APPR oder DEP-Sätze programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibungen dürfen nur je einen APPR-/DEP-Satz enthalten. Konturbeschreibung korrigieren.</p>
1A0-0137	<p>Fehlermeldung Radiuskorrektur in Kontur-UP widersprüchlich definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm mehrere Radius-Korrekturen definiert, die sich gegenseitig widersprechen.</p> <p>Fehlerbehebung Kontur-Unterprogramm ändern.</p>
1A0-0138	<p>Fehlermeldung DEP-Satz in Konturdefinition nicht in letzter Zeile programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm einen DEP-Satz programmiert, der nicht in der letzten Zeile der Konturbeschreibung steht.</p> <p>Fehlerbehebung Konturbeschreibung korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0139	<p>Fehlermeldung CMO in aktueller Kinematik nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen Kollisionskörper (CMO) für die Überwachung zu aktivieren oder zu deaktivieren. Die Steuerung kann den CMO in der aktuell angewählten Kinematik nicht finden.</p> <p>Fehlerbehebung Namen des zu aktivierenden oder deaktivierenden CMO korrigieren.</p>
1A0-013A	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Ebenenprofil programmiert</p> <p>Fehlerursache Das Ebenenprofil wurde fehlerhaft programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stellen Sie sicher, dass für jedes geometrische Element, welches die Geometrie des Ebenenprofils beschreibt (ausgenommen sind also Blöcke, welche eine An- bzw. Abfahrtsbewegung beschreiben) ein zugehöriges vertikales Profil definiert ist. - Stellen Sie sicher, dass jeweils höchstens eine An- bzw. Abfahrbewegungen am Anfang bzw. am Ende der Definition des Ebenenprofils programmiert ist. - Stellen Sie sicher, dass nach jeder Referenz zu einem vertikalen Profil zunächst mindestens ein geometrisches Element programmiert ist.
1A0-013B	<p>Fehlermeldung Unerlaubte Transformation bei Abarbeitung einer Profiloberfläche</p> <p>Fehlerursache Das Programmieren einer Profiloberfläche (Zyklen 281-283) ist unzulässig, wenn gleichzeitig eine Spiegelung entlang der Werkzeugachse (Zyklus 8) aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Schreiben Sie das Programm so um, dass die Spiegelung während des Aufrufs der Profiloberflächen-Zyklen (281-283) nicht aktiv ist.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-013C	<p>Fehlermeldung Zyklen 281 und 283 nur auf Taschen anwendbar</p> <p>Fehlerursache Der Ausräumzyklus 281 und der Zyklus 283 für das Bodenschichten darf nur für Profiloberflächen benutzt werden, welche eine Tasche bilden.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen sie Sicher, dass das programmierte Ebenenprofil geschlossen ist. Wenn Sie das Ebenenprofil mit Zyklus 14 definieren, stellen Sie sicher, dass die Kombination aus Umlaufsinn, Radiuskorrektur und Monotonität der vertikalen Profile eine Tasche ergibt.</p>
1A0-013D	<p>Fehlermeldung Fehlende Radiuskorrektur bei Definition des Ebenenprofils</p> <p>Fehlerursache Wenn das Ebenenprofile einer Profiloberfläche (Zyklen 280-283) mit Hilfe von Zyklus 14 programmiert wird, muss innerhalb der Definition des Ebenenprofils eine Radiuskorrektur (RL oder RR) angegeben werden.</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie die Radiuskorrektur innerhalb der Definition des Ebenenprofils an.</p>
1A0-013E	<p>Fehlermeldung Ungültiges vertikales Profil definiert</p> <p>Fehlerursache Die programmierte vertikale Kontur ist ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Definition des vertikalen Profils mindestens zwei geometrische Sätze enthält. Stellen Sie sicher, dass keine Radiuskorrektur innerhalb der Definition des vertikalen Profils programmiert ist. Stellen Sie sicher, dass das vertikale Profil bezüglich der Abszisse entweder an- oder absteigt (d.h. monoton steigend oder monoton fallend ist). Stellen Sie sicher, dass das vertikale Profil bezüglich der Ordinate entweder an- oder absteigt (d.h. monoton steigend oder monoton fallend ist). Stellen Sie sicher, dass sich durch die Definition des vertikalen Profils keine Überschneidungen der Werkzeugbahnen ergeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-013F	<p>Fehlermeldung Radiuskorrektur innerhalb Ebenenprofil definiert</p> <p>Fehlerursache Wenn das Ebenenprofil einer Profiloberfläche (Zyklen 280-283) mit Hilfe des Syntaxelements CONTOUR DEF spezifiziert wird, darf innerhalb der Definition des Ebenenprofils keine Radiuskorrektur angegeben werden.</p> <p>Fehlerbehebung Entfernen Sie die Radiuskorrektur aus der Definition des Ebenenprofils.</p>
1A0-0140	<p>Fehlermeldung Zyklusaufwurf bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Zyklus bei aktiver Werkzeug-Radiuskorrektur aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung Heben Sie vor dem Zyklausaufruf die Werkzeug-Radiuskorrektur mit R0 auf.</p>
1A0-0141	<p>Fehlermeldung Programmiertes Ebenenprofil ist nicht geschlossen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit CONTOUR DEF ein Ebenenprofil als Tasche zu programmieren. Das Ebenenprofil ergibt jedoch keine geschlossene Kontur.</p> <p>Fehlerbehebung Programmieren Sie ein geschlossenes Ebenenprofil. Verwenden Sie den Zyklus 14, um ein offenes Ebenenprofil zu definieren.</p>
1A0-0142	<p>Fehlermeldung Programmierbare Achse %1 fehlt in 'CfgChannelAxes/progAxis'</p> <p>Fehlerursache Die Maschinen-Konfiguration ist fehlerhaft. Die betreffende Achse ist nicht als programmierbare Achse konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Hersteller benachrichtigen - Maschinen-Konfiguration korrigieren: Achse als programmierbare Achse in 'CfgChannelAxes/progAxis' eintragen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0143	<p>Fehlermeldung Schrupppzyklus: Startposition zu nah an Drehachse</p> <p>Fehlerursache Die Startposition eines Schrappzyklus befindet sich zu nah an der Drehachse.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
1A0-0144	<p>Fehlermeldung Rohteildefinition: Kontur überschneidet sich</p> <p>Fehlerursache Eine Kontur, welche die Mantellinie eines Rohteils beschreibt (NC-Satz BLK FORM ROTATION), überschneidet sich selbst.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren: Rohteilkontur anpassen, damit sie sich nicht selbst überschneidet.</p>
1A0-0145	<p>Fehlermeldung Rohteildefinition: Nicht erlaubte Achse im Unterprogramm</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Unterprogramm, welches die Mantellinie eines Rohteils definiert (NC Satz: BLK FORM ROTATION) eine nicht erlaubte Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm korrigieren: Koordinaten im Unterprogramm programmieren, die sich aus der Wahl der Rotationsachse für das Rohteil ergeben.</p>
1A0-0146	<p>Fehlermeldung Drehwerkzeug mit widersprüchlichen Daten</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Drehwerkzeug eingewechselt, dessen Daten aus dem folgenden Grund widersprüchlich sind: Die Werkzeugorientierung passt nicht zu Einstell- und Spitzenwinkel.</p> <p>Fehlerbehebung Daten in Drehwerkzeugetabelle korrigieren</p>
1A0-0147	<p>Fehlermeldung Rohteildefinition bei aktiver Koordinatenumrechnung</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, bei aktiver Koordinatenumrechnung (Nullpunktverschiebung, Schwenken) ein Rohteil über eine Mantellinie zu definieren (NC-Satz: BLK FORM ROTATION).</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie alle aktiven Koordinatenumrechnungen zurück, bevor Sie das Rohteil definieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0148	<p>Fehlermeldung Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Spindelverdrehung zwischen Eingabe- und Werkzeug-Koordinatensystem zu berechnen (z. B. mit ID210 NR8), bei gleichzeitig aktiver Transformation zum Skalieren oder Spiegeln.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-014B	<p>Fehlermeldung Unerlaubte Bewegung wenn FUNCTION TCPM und Spiegelung aktiv ist.</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine über Raumwinkel definierte Rundachsbewegung während einer Kreisbewegung (CP..., CPT...) bei aktivem FUNCTION TCPM (mit AXIS SPAT) und aktiver Spiegelung zu programmieren.</p> <p>Fehlerbehebung Deaktivieren Sie die Spiegelung, bevor die Bewegung mit aktivem FUNCTION TCPM abgearbeitet wird.</p>
1A0-014C	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Werkzeugträger-Kinematik in der Datei %1</p> <p>Fehlerursache - Werkzeugträger-Kinematik in der angegebenen Datei fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Für genauere Information zu dieser Fehlermeldung Drücken Sie den Sofkey INTERNE INFO - Werkzeugträger-Kinematik in der angegebenen Datei prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-014D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Daten der Werkzeugträgerkinematik fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Daten der Werkzeugträgerkinematik des aktuellen Werkzeugs sind fehlerhaft. Hinweis: Arbeiten Sie in diesem Zustand keine NC-Programme ab und bewegen Sie Achsen manuell nur unter Vorsicht!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stellen Sie sicher, dass für das gewünschte Werkzeug in der Werkzeug-Tabelle unter "KINEMATIC" eine gültige Datei für die Werkzeugträgerkinematik angegeben ist. - Quittieren Sie die Fehlermeldung - Führen Sie einen TOOL CALL auf ein Werkzeug aus, das keine Werkzeugträgerkinematik angegeben hat oder das über eine gültige Werkzeugträgerkinematik verfügt. - Kundendienst benachrichtigen.
1A0-0151	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unzulässige Anzahl Zeilen (%1) in der Korrekturwerttabelle</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Korrekturwerttabelle von 3D-ToolComp wurden zu wenige (oder zu viele) Messwerte eingegeben. Mindestens zwei Messwerte sind notwendig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Korrekturwerttabelle prüfen und ggf. korrigieren - Vermessungszyklus erneut ausführen
1A0-0152	<p>Fehlermeldung</p> <p>Inkonsistente (vielfache) Winkelwerte in der Korrekturtable.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Korrekturwerttabelle sind nicht eindeutige (vielfache) Winkelwerte (ANGLE) vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überprüfen Sie die Tabelle und führen Sie die Vermessung ggf. erneut durch.</p>
1A0-0153	<p>Fehlermeldung</p> <p>Winkel (%1) außerhalb des gültigen Wertebereichs.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht außerhalb der Grenzen des vermessenen Winkelbereichs auszuwerten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Erweitern Sie die Korrekturtable um die benötigten Eingriffswinkel abzudecken.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0154	<p>Fehlermeldung Werkzeugträgerkinematik wird in "%1" ignoriert</p> <p>Fehlerursache Die angegebenen Kinematiken haben keinen Einhängpunkt für Werkzeug-Trägerkinematiken.</p> <p>Fehlerbehebung - Die Maschinenkonfiguration für Werkzeug-Trägerkinematiken anpassen. Bitte kontaktieren Sie hierzu den Maschinenhersteller. Bitte beachten: Bei Verwendung der angegebenen Kinematiken wird die Bearbeitung ohne den gewünschten Werkzeugträger durchgeführt.</p>
1A0-0155	<p>Fehlermeldung Startposition einer Unrundkontur nicht im Werkstücksystem</p> <p>Fehlerursache - Achswertprogrammierung aktiv</p> <p>Fehlerbehebung - Programm ändern</p>
1A0-0156	<p>Fehlermeldung Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerursache Polar programmierte Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Programm oder Zyklus ändern</p>
1A0-0157	<p>Fehlermeldung Relative Programmierung der Startposition der Pendelbewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Startposition der Pendelbewegung relativ programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Startposition absolut programmieren</p>
1A0-0158	<p>Fehlermeldung Absolute Programmierung des Entlastungsvektors nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Entlastungsvektor absolut statt inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung - Entlastungsvektor inkrementell programmieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0159	<p>Fehlermeldung Relative Programmierung der Startposition der Zustellbewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Startposition der Zustellbewegung relativ programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Startposition absolut programmieren</p>
1A0-015A	<p>Fehlermeldung Programmierte Achse ist keine Schleifachse</p> <p>Fehlerursache Falsche Achse zum Schleifen gewählt</p> <p>Fehlerbehebung Schleifachse programmieren</p>
1A0-015B	<p>Fehlermeldung Programmierter Wert hat nicht die Bedeutung einer Koordinate</p> <p>Fehlerursache Vermutlich ein Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-015C	<p>Fehlermeldung Inkrementelle Programmierung der Startposition nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Startposition inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Startposition absolut programmieren</p>
1A0-015D	<p>Fehlermeldung Polare Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerursache Radius oder Winkel der polar programmierten Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Programm oder Zyklus ändern</p>
1A0-015E	<p>Fehlermeldung Pendelbewegung der Länge null nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung - Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0161	<p>Fehlermeldung Programmierte Rundachse auf Kreis unzulässig (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht mit aktivem TCPM REFPNT TIP-CENTER einen Kreis mit Rundachsenanstellung ohne Werkzeug-Radiuskorrektur zu programmieren. Eine simultane Rundachsenanstellung auf Kreisen ist nur mit Werkzeug-Radiuskorrektur zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur aktivieren</p>
1A0-0162	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radiuskorrektur falsch beendet (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht die Werkzeug-Radiuskorrektur mit TCPM REFPNT TIP-CENTER auf eine unzulässige Weise zu beenden. Mit diesem TCPM-Bezugspunkt darf die Werkzeug-Radiuskorrektur nur durch einen Linearsatz mit R0 beendet werden, in welchem beide Arbeitsebenenkoordinaten programmiert sind.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Radiuskorrektur mit einem Linearssatz beenden der beide Arbeitsebenenkoordinaten enthält.</p>
1A0-0164	<p>Fehlermeldung Ermittlung des Drehsinns für definierte Kontur nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Rohteilkontur ist nicht geschlossen bzw. ungekrümmt. Die Ermittlung des Drehsinns und eine 3D-Darstellung ist daher nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - Eine Rohteilkontur programmieren, die aus mehr als einem Punkt besteht. Die Kontur muss geschlossen sein und darf nicht auf einer einzelnen Geraden liegen.</p>
1A0-0165	<p>Fehlermeldung Einstiche in der BLK FORM werden nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Einstich in der Kontur für die BLK FORM programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen. Einstich aus der Kontur für die BLK FORM entfernen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0166	<p>Fehlermeldung Freistiche in der BLK FORM werden nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Es wurde einen Freistich in der Kontur für die BLK FORM programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Den Freistich aus der Kontur entfernen.</p>
1A0-0167	<p>Fehlermeldung SL-Zyklen nicht zulässig (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht einen SL-Zyklus zu programmieren während TCPM REFPNT TIP-CENTER oder REFPNT CENTER-CENTER aktiv ist. Mit diesen TCPM-Einstellungen sind keine SL-Zyklen möglich.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0169	<p>Fehlermeldung M130 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei aktiver Drehwerkzeug-Korrektur im System der geschwenkten Ebene (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, bzw Spalten WPL-DZL und WPL-DX-DIAM aus der Drehwerkzeug-Tabelle), darf kein M130 programmiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-016C	<p>Fehlermeldung Planschieber: Nur ZX Kontur erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Kontur programmiert die nicht in der ZX-Ebene liegt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-016D	<p>Fehlermeldung Planschieber: Transformation nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bestimmte Transformation sind mit aktivem Planschieber nicht erlaubt: <ul style="list-style-type: none"> - Bearbeitungsebene schwenken - Skalierung - Nullpunktverschiebung </p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-016E	<p>Fehlermeldung Bearbeitungsebene schwenken nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bearbeitungsebene schwenken ist bei FUNCTION MODE TURN nur mit Planschieber-Kinematik erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-016F	<p>Fehlermeldung Helix mit aktivem Planschieber nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei aktivem Planschieber ist keine Helix erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-0170	<p>Fehlermeldung Planschieber: Kombination mit M91 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Kombination von aktivem Planschieber und M91 nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-0171	<p>Fehlermeldung Planschieber: TCPM nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei aktivem Planschieber kein TCPM (M128) erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-0172	<p>Fehlermeldung Planschieber: 3D-Radiuskorrektur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei aktivem Planschieber ist die 3D-Radiuskorrektur nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0173	<p>Fehlermeldung Spezial-Kinematik bei Parallelachsbearbeitung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht FUNCTION PARAXMODE mit einer speziellen Kinematik zu kombinieren: - polare Kinematik - Planschieberkinematik</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsmethode deaktivieren, bevor eine andere aktiviert werden soll.</p>
1A0-0174	<p>Fehlermeldung Planschieber: Nur im Drehbetrieb</p> <p>Fehlerursache Planschieber kann nur im Drehbetrieb aktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Mit FUNCTION MODE TURN in den Drehbetrieb wechseln.</p>
1A0-0175	<p>Fehlermeldung Planschieber: Unzulässiger Kreis programmiert</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Kreis hat einen, für den Planschieber, zu kleinen Radius oder ein zu kleines Bogenmaß</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen</p>
1A0-0176	<p>Fehlermeldung Planschieber: Antastsatz nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Antastsatz bei aktivem Planschieber nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung Antastsatz ausführen, bevor der Planschieber aktiviert wird</p>
1A0-0177	<p>Fehlermeldung Planschieber: Spindel nicht ausgerichtet</p> <p>Fehlerursache Z-Achse des Eingabesystems und Spindelrichtung sind nicht parallel</p> <p>Fehlerbehebung Spindel ausrichten bevor Planschieber aktiviert wird</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0178	<p>Fehlermeldung Planschieber bei aktivem "Stretch-Filter" nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Planschieber kann bei aktivem "Stretch-Filter" nicht aktiviert werden</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag unter CfgStrechFilter prüfen und gegebenenfalls ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-0179	<p>Fehlermeldung Planschieber: M140 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Werkzeugrückzug (M140) mit aktivem Planschieber nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-017A	<p>Fehlermeldung Planschieber: PARAXCOMP nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache FUNCTION PARAXCOMP mit aktivem Planschieber nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-017B	<p>Fehlermeldung Drehzyklus nur mit aktivem Planschieber erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit einer Planschieber-Kinematik einen Drehzyklus auszuführen ohne den Planschieber zu aktivieren</p> <p>Fehlerbehebung -FACING HEAD POS programmieren</p>
1A0-017C	<p>Fehlermeldung Werkzeugkontur fehlt für Simultandrehzyklus</p> <p>Fehlerursache Die Werkzeugkontur für den Simultandrehzyklus konnte nicht gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Die 2D Werkzeugkontur für den Zyklus wird aus der entsprechenden 3D Werkzeugträger-Kinematik berechnet: - Stellen Sie sicher, dass in der Werkzeugtabellen-Spalte "KINEMATIC" eine gültige Werkzeugträger-Kinematik eingetragen ist. - Stellen Sie für den Simultandrehzyklus insbesondere sicher, dass die darin definierte Geometrie zu den Daten des Werkzeugs in der Werkzeugtabelle passt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-017D	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Werkzeugdaten für Simultandrehzyklus</p> <p>Fehlerursache Die Werkzeugdaten der Werkzeugtabelle sind mit dem Simultandrehzyklus nicht kompatibel. Die Werkzeugdaten (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH und KINEMATIC) müssen ein realistisches Werkzeug beschreiben. Insbesondere müssen folgende Bedingungen erfüllt sein: - Weder Radius (RS) noch Schneidenlänge (CUTLENGTH und CUTWIDTH) sind Null. - Nur Pilz-, Schrupp- und Schlichtwerkzeuge sind erlaubt. - TO, ZL und XL müssen mit der Werkzeughalter-Geometrie in KINEMATIC übereinstimmen.</p> <p>Fehlerbehebung Angaben in der Werkzeugtabelle prüfen und korrigieren.</p>
1A0-017E	<p>Fehlermeldung GS Rotation mit Bearbeitungsebene nicht in XY</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht eine Rotation aus den globalen Programmeinstellungen mit einer Bearbeitungsebene in ZX oder YZ zu kombinieren, dies ist unzulässig. Eine solche Bearbeitungsebene liegt im Drehbetrieb sowie bei Verwendung von TOOL CALL X oder TOOL CALL Y vor.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder im entsprechenden Programmteil keine Rotation über globale Programmeinstellungen aktivieren.</p>
1A0-017F	<p>Fehlermeldung Negativer Schneidenradius im Drehzyklus nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht mit einem Drehwerkzeug mit negativem Schneidenradius einen Drehzyklus zu starten. Dies ist nicht zulässig. Der wirksame Schneidenradius ergibt sich aus der Summe der folgenden drei Elemente: - Wert in Spalte RS aus der Drehwerkzeugtabelle - Wert in Spalte DRS aus der Drehwerkzeugtabelle - über FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS programmiertes Aufmaß</p> <p>Fehlerbehebung Die Summe der drei Werte muss positiv sein: NC-Programm bzw. Werkzeugtabelle anpassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0180	<p>Fehlermeldung</p> <p>Simultandrehen: Keine passende Schwenkachse gefunden.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde keine passende Schwenkachse für den Simultandrehzyklus gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wenn die Maschine physikalisch eine passende Achse besitzt: - Präzessionswinkel über Zyklus 800 anpassen - Kinematische Konfiguration prüfen und gegebenenfalls ändern - Kundendienst benachrichtigen
1A0-0182	<p>Fehlermeldung</p> <p>Bearbeitungsebene schwenken unpassend zu Drehtransformationen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es ist versucht worden, die Schwenkung der Bearbeitungsebene zu aktivieren, während eine der unten genannten Drehtransformationen aktiv ist. - Es ist versucht worden, eine der unten genannten Drehtransformationen bei aktiver Schwenkung der Bearbeitungsebene zu aktivieren. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schwenkung der Bearbeitungsebene oder Zyklus 800 deaktivieren. <p>Falls die unter Punkt 2 erwähnte Transformation außerhalb des Drehbetriebs aktiv ist, kontaktieren Sie bitte den Maschinenhersteller.</p> <p>Betroffen sind:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Transformation aktiviert durch Zyklus 800 2. Spezielle Transformation im Drehbetrieb, welche das Eingabesystem üblicherweise bei Kinematiken mit A oder B Tisch anpasst. Der Reiter POS der Statusanzeige zeigt ob die Trafo aktiv ist.
1A0-0183	<p>Fehlermeldung</p> <p>Daten für Drehwerkzeug ungültig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Daten des aktiven Drehwerkzeugs sind ungültig.</p> <p>Ungültige Wertekombination: TYPE und TO passen nicht zusammen.</p> <p>Nur für Pilzwerkzeuge darf in TO der Wert 9 definiert sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeugdaten ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0184	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1198 461">Simultandrehen: Programmierte Werkzeugkorrekturen nicht erlaubt</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1198 611">Für den Simultandrehzyklus sind programmierte Werkzeugkorrekturen (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) nicht erlaubt.</p> <p data-bbox="501 613 1198 707">Derartige Korrekturen verändern die Lage der Schneidplatte im Bezug zum Werkzeugträger, was zu Kollisionen führen könnte.</p> <p data-bbox="501 716 695 745">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 754 1085 817">Entfernen Sie alle vor dem Zyklus programmierten Werkzeugkorrekturen.</p>
1A0-0185	<p data-bbox="501 853 679 882">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 891 1174 954">Gewählter TCPM-Modus nicht mit Simultandrehen kombinierbar</p> <p data-bbox="501 972 671 1001">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1010 1158 1072">Der Simultandrehzyklus unterstützt den programmierten TCPM-Modus nicht</p> <p data-bbox="501 1081 695 1111">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1120 1070 1149">Folgende TCPM Parameter müssen gesetzt sein:</p> <ul data-bbox="501 1153 1145 1279" style="list-style-type: none"> - AXIS POS (Koordinaten entsprechen Achspositionen), - PATHCTRL AXIS (Interpolationsart) - REFPNT CENTER-CENTER oder REFPNT TIP-CENTER (Werkzeug Bezugspunkt)
1A0-0188	<p data-bbox="501 1317 679 1346">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1355 756 1384">Funktion nicht erlaubt</p> <p data-bbox="501 1402 671 1431">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1440 1166 1601" style="list-style-type: none"> - FUNCTION FACINGHEAD bei aktiver Werkzeugkorrektur bezüglich des Werkstück-Koordinatensystems programmiert. - FUNCTION FACINGHEAD ist in Kombination mit FUNCTION TURNDATA CORR-WCS nicht erlaubt. <p data-bbox="501 1610 695 1639">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1648 1177 1711">Werkzeugkorrektur bezüglich des Werkstück-Koordinatensystems deaktivieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0189	<p>Fehlermeldung Unzulässige Interpolation von Rundachsen</p> <p>Fehlerursache - Rundachse programmiert, die mit M138 oder im Maschinenparameter CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE abgewählt wurde, aber laut Maschinenparameter CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display berücksichtigt werden soll. - Diese Bewegung kann nicht mit TCPM-Bewegungen interpoliert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und gegebenenfalls ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-018A	<p>Fehlermeldung Keine physikalische Achse für Handradüberlagerung vorhanden</p> <p>Fehlerursache Handradüberlagerung in einer Achse, die nicht in der aktuellen Kinematik ist</p> <p>Fehlerbehebung - Handradüberlagerung deaktivieren - Maschinenkonfiguration überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-018B	<p>Fehlermeldung Konturaufbereitung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Bei der Konturaufbereitung für das geladene Unrundprogramm kam es zu einem internen Fehler, das Unrundprogramm kann daher nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-018C	<p>Fehlermeldung Konturaufbereitung kann Unrundprogramm nicht verarbeiten</p> <p>Fehlerursache Das Unrundprogramm kann von der Konturaufbereitung nicht verarbeitet werden. Mögliche Ursachen: - das Programm enthält Konturelemente deren Länge verschwindet (Länge < 1µm) - im Programm ist der Parameter "F wirkt als C-Vorschub" gesetzt und die C-Achse reversiert im Programmverlauf oder ihre Geschwindigkeit fällt (kurzzeitig) auf Null</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-018E	<p>Fehlermeldung Simultandrehen: Vorpositionieren</p> <p>Fehlerursache Die aktuelle Anstellung des Werkzeugs liegt außerhalb des programmierten Winkelbereichs.</p> <p>Fehlerbehebung Passen Sie vor dem Zyklusaufbau den Anstellwinkel des Werkzeugs entsprechend an.</p>
1A0-018F	<p>Fehlermeldung Anstellwinkel können nicht erreicht werden</p> <p>Fehlerursache Die gewünschten Anstellwinkel liegen außerhalb des gültigen Anstellbereiches.</p> <p>Fehlerbehebung Passen Sie den Anstellwinkelbereich bzw. die gewünschten Anstellwinkel am Konturanfang/-ende an.</p>
1A0-0190	<p>Fehlermeldung Achse eines ausgegliederten Kinematikzweigs verwendet</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Achse verwendet, die sich in einem derzeit ausgegliederten Kinematikzweig befindet. Folgende Verwendungen einer solchen Achse sind nicht möglich: - Positionierung mittels PLANE-Funktion - Anwahl der Achse mit M138 - Positionierung innerhalb eines LN-Satzes - Positionierung innerhalb eines CP-Satzes</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0191	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubte Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Achse programmiert, die in der angewählten Kinematik als Spindel konfiguriert ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-0192	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Drehwerkzeugdaten</p> <p>Fehlerursache Das Drehwerkzeug ist fehlerhaft definiert. Es hat keinen zulässigen Typ.</p> <p>Fehlerbehebung Typ des Drehwerkzeugs korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0194	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1078 427">Die Endschalter einer Modulo-Achse sind ungültig</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1117 546">Beachten Sie, dass für Endschalter/Schutzzonen von Modulo-Achsen die folgenden Bedingungen gelten:</p> <ul data-bbox="501 548 1198 703" style="list-style-type: none"> - die untere Grenze ist größer als -360° und kleiner als $+360^\circ$ - die obere Grenze ist nicht negativ und kleiner als $+360^\circ$ - die untere Grenze ist nicht größer als die obere Grenze - untere und obere Grenze liegen weniger als 360° auseinander <p data-bbox="501 707 1150 801">Beachten Sie außerdem, dass gesetzte Endschalter und Schutzzone einen eindeutig definierten Verfahrbereich ergeben.</p> <p data-bbox="501 804 1131 864">Nicht erlaubt ist ein fehlender bzw. doppelter Überlapp beider Bereiche.</p> <p data-bbox="501 875 695 904">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 913 1163 974">Fehlerhaft gesetzte Schutzzone bzw. falsch konfigurierte Endschalter korrigieren.</p>
1A0-0195	<p data-bbox="501 1014 679 1043">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1052 1098 1081">Fehlerhafte Werkzeugdaten für Simultandrehzyklus</p> <p data-bbox="501 1102 671 1131">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1140 1179 1200">Die Werkzeugkontur aus Schneide und Halter konnte nicht bestimmt werden.</p> <p data-bbox="501 1211 695 1240">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1249 1187 1377" style="list-style-type: none"> - TO, ZL, XL und ORI müssen mit der Werkzeughalter-Geometrie in KINEMATIC übereinstimmen. - Die fehlerhaften Konturen wurden in TNC:\system\Toolkinematics\ abgelegt
1A0-0196	<p data-bbox="501 1417 679 1447">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1456 991 1485">TCPM: PATHCTRL VECTOR nicht möglich</p> <p data-bbox="501 1505 671 1534">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1543 1174 1731">Es wurde TCPM mit PATHCTRL VECTOR programmiert, damit die Werkzeugorientierung auf dem kompletten Weg zwischen Start- und Endpunkt in einer Ebene liegt. Mit den vorhandenen Rundachsen und der programmierten Start- und Endorientierung ist keine gleichmäßige Bewegung möglich.</p> <p data-bbox="501 1742 695 1771">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1780 1211 1968" style="list-style-type: none"> - Verwenden Sie bevorzugt PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR ist nur sinnvoll, wenn die programmierten Winkeländerungen groß sind oder beim Umfangsfräsen. - Programmieren Sie einen zusätzlichen NC-Datenpunkt in der Symmetriestellung (Pol) - NC-Programm ändern

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-0198	<p>Fehlermeldung TCPM: PATHCTRL VECTOR nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es wurde TCPM mit PATHCTRL VECTOR programmiert, damit die Werkzeugorientierung auf dem kompletten Weg zwischen Start- und Endpunkt in einer Ebene liegt. Dies ist nicht möglich, da auf dem Weg zwischen Start- und Endorientierung nicht anfahrbare Stellungen liegen (z.B. Endschalter oder kinematische Beschränkung).</p> <p>Fehlerbehebung - Wenn der Fehler nicht durch einen Endschalter bedingt ist: Verwenden sie bevorzugt PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR ist nur sinnvoll, wenn die programmierten Winkeländerungen groß sind oder beim Umfangsfräsen. - NC-Programm ändern</p>
1A0-0199	<p>Fehlermeldung TCPM: PATHCTRL VECTOR nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es wurde TCPM mit PATHCTRL VECTOR programmiert, damit die Werkzeugorientierung auf dem kompletten Weg zwischen Start- und Endpunkt in einer Ebene liegt. Dies ist nicht möglich, da eine mit M138 nicht angewählte Rundachse oder eine lineare Nebenachse programmiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-019A	<p>Fehlermeldung Koordinatentransformation im Abrichtbetrieb nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in den Abrichtbetrieb zu wechseln, obwohl eine Koordinatentransformationen (Nullpunktverschiebung, Drehung, Spiegelung und/oder Skalierung) aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Koordinatentransformationen (Nullpunktverschiebung, Drehung, Spiegelung und/oder Skalierung) deaktivieren, bevor Sie in den Abrichtbetrieb umschalten.</p>
1A0-019B	<p>Fehlermeldung Werkzeugträgerkinematik nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Schleifscheiben mit Werkzeugträgerkinematik können nicht abgerichtet werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Löschen Sie für die abzurichtende Schleifscheibe den Eintrag unter "KINEMATIC" in der Werkzeuggesteuerstabelle - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-019C	<p>Fehlermeldung Eintauchen an Position (%1, %2) nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Eine Tasche kann nicht bearbeitet werden, da ein Eintauchen mit diesem Werkzeugradius nicht möglich ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Kleineres Werkzeug verwenden - Nachbearbeitung mit einem kleineren Werkzeug durchführen</p>
1A0-019D	<p>Fehlermeldung Begrenzung kann nicht mit Zyklus 14 definiert werden</p> <p>Fehlerursache Die erste definierte Kontur kann nicht als Begrenzung interpretiert werden, wenn die Definition über Zyklus 14 erfolgt ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Konturen mit CONTOUR DEF definieren oder - Erste Kontur als Tasche verwenden und in Zyklus 271 den Parameter Q569 auf 0 setzen</p>
1A0-019E	<p>Fehlermeldung Interner Fehler im OCM-Konturfräszyklus</p> <p>Fehlerursache - Widersprüchliche Daten</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A0-019F	<p>Fehlermeldung Tasche nach einem "Begrenzungsrahmen" wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Bei der Definition der Konturen ist nach einem "Begrenzungsrahmen" eine Tasche (P2) definiert. Nach einem "Begrenzungsrahmen" muss eine Insel (I2) folgen.</p> <p>Fehlerbehebung - In Zyklus 271 keinen "Begrenzungsrahmen" definieren, falls eine geschlossene Tasche bearbeitet werden soll. - Mit CONTOUR DEF eine Insel nach dem "Begrenzungsrahmen" definieren, falls eine offene Tasche bearbeitet werden soll. - Weiterführende Dokumentation im Benutzerhandbuch beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-01A0	<p>Fehlermeldung Zustelltiefe zu klein</p> <p>Fehlerursache Sie haben in Zyklus 271 eine zu niedrige Tiefe definiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm anpassen</p>
1A0-01A1	<p>Fehlermeldung Kein Technologiedatensatz für Konturbearbeitung verfügbar</p> <p>Fehlerursache Vor jedem Bearbeitungszyklus 272, 273 und 274 muss ein Zyklus 271 programmiert sein.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen - Zyklus 271 programmieren</p>
1A0-01A3	<p>Fehlermeldung Zustelltiefe zu klein</p> <p>Fehlerursache Sie haben in Zyklus 274 die Zustelltiefe Q238 kleiner 0.1 mm definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen - Zustelltiefe Q238 größer 0.1 mm definieren</p>
1A0-01A4	<p>Fehlermeldung Werkzeugradius zu klein</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugradius des aktuellen Werkzeugs ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung Größeres Werkzeug wählen</p>
1A0-01A5	<p>Fehlermeldung Ausräumwerkzeug nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Bei jedem Bearbeitungszyklus 273 und 274 muss ein Ausräumwerkzeug definiert sein.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen - Zyklus 272 aufrufen - Ausräumwerkzeug in Parameter Q438 referenzieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-01A6	<p>Fehlermeldung Parameter Zustellung pro Umlauf Q436 fehlerhaft definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben für den Parameter Zustellung pro Umlauf Q436 den Wert 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Wert in Q436 prüfen und korrigieren</p>
1A0-01A7	<p>Fehlermeldung Unerlaubter NC-Satz in Kontur</p> <p>Fehlerursache Dieser NC-Satz ist in einer Kontur nicht erlaubt (z.B. APPR- oder DEP-Sätze, LN-Sätze,...)</p> <p>Fehlerbehebung Kontur ändern</p>
1A0-01A8	<p>Fehlermeldung Spannmittelbeschreibung fehlerhaft in Datei %1</p> <p>Fehlerursache Die Spannmittelbeschreibung in der angegebenen Datei ist fehlerhaft oder die Datei ist nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannmittelbeschreibung in der angegebenen Datei prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Mit FIXTURE RESET ALL Spannmittel zurücksetzen - Mit FIXTURE SELECT gültiges Spannmittel laden - Kundendienst benachrichtigen
1A0-01A9	<p>Fehlermeldung SW-Endschalter für Modulo-Achsen fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bewegungen von Modulo-Achsen mit Software-Endschaltern sind in dieser Steuerungsversion nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern - Keine Endschralter für Modulo-Achse konfigurieren - Achse nicht als Modulo-Achse konfigurieren - Neuere Version der NC-Software installieren

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-01AA	<p>Fehlermeldung Verfahrensgrenzen für Modulo-Achsen fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bewegungen von Modulo-Achsen mit Verfahrensgrenzen sind in dieser Steuerungsversion nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern - Keine Verfahrensgrenze für Modulo-Achse setzen - Achse nicht als Modulo-Achse konfigurieren - Neuere Version der NC-Software installieren
1A0-01AB	<p>Fehlermeldung Spannmittel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Spannmittel sind im Abrichtbetrieb nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Löschen Sie den Eintrag CfgKinFixSocket für die aktive Kinematik - Kundendienst benachrichtigen
1A0-01AC	<p>Fehlermeldung Konfiguration für Zylindermantelbearbeitung ungeeignet</p> <p>Fehlerursache Die erste Maschinenachse unter dem Tisch muss eine Modulo-Rundachse sein</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achskonfiguration prüfen - Maschinenhersteller benachrichtigen
1A0-01AD	<p>Fehlermeldung Spannmittel wird in "%1" ignoriert</p> <p>Fehlerursache Die angegebenen Kinematiken haben keinen Einhängpunkt für Spannmittel.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Maschinenkonfiguration für Spannmittel anpassen. Bitte kontaktieren Sie hierzu den Maschinenhersteller. Bitte beachten: Bei Verwendung der angegebenen Kinematiken wird die Bearbeitung ohne das gewünschte Spannmittel durchgeführt.

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-01AE	<p>Fehlermeldung Insel unmittelbar nach Begrenzungsblock nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei der Definition der Konturen ist nach einem "Begrenzungsblock" eine Insel (I2) definiert. Nach einem "Begrenzungsblock" muss eine Tasche (P2) folgen.</p> <p>Fehlerbehebung - In Zyklus 271 keinen "Begrenzungsblock" definieren, falls eine geschlossene Tasche oder ein Zapfen bearbeitet werden soll - Mit CONTOUR DEF eine Tasche nach dem "Begrenzungsblock" definieren, falls eine offene Tasche bearbeitet werden soll - Weiterführende Dokumentation im Benutzerhandbuch beachten</p>
1A0-01AF	<p>Fehlermeldung Ungültige Werkzeug-Technologiedaten</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugradius ist die Summe der Werte R und DR der Werkzeug-Tabelle, ggf. ergänzt um ein programmiertes Aufmaß. Gleicht die Breite der Schneidplatte (RCUTS) diesem Werkzeugradius, so muss der Eintauchwinkel (ANGLE) 90 betragen.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugdaten prüfen und ggf. korrigieren</p>
1A0-01B1	<p>Fehlermeldung Breite der Schneidplatte zu groß</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugradius ergibt sich aus der Summe der Werte R und DR der Werkzeug-Tabelle, ggf. ergänzt um ein programmiertes Aufmaß. Die Breite der Schneidplatte (RCUTS) darf 95 % des Werkzeugradius nicht überschreiten.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugdaten prüfen und ggf. korrigieren</p>
1A0-01B2	<p>Fehlermeldung Nutzlänge des verwendeten Werkzeugs zu kurz</p> <p>Fehlerursache Die Nutzlänge des verwendeten Werkzeugs (Spalte LU in Werkzeugetabelle) ist kleiner als die im Zyklus programmierte Bearbeitungstiefe.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug mit größerer Nutzlänge verwenden</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-01B3	<p>Fehlermeldung Aktivierung der polaren Kinematik nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Polare Kinematik konnte mit den programmierten Achsen und Lösungsauswahl nicht aktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie die gewählten Achsen und Lösung: - Die Achsen müssen den Raum aufspannen - Die Drehachse muss tischseitig verbaut sein und als Modulo-Achse konfiguriert sein (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Es muss genau eine Drehachse gewählt werden - Die gewählte Lösung muss von der aktuellen Position erreichbar sein (MODE_POS: Maschine steht auf positivem Wert der radialen Achse, MODE_NEG: Maschine steht auf negativem Wert der radialen Achse)</p>
1A0-01B4	<p>Fehlermeldung Polare Kinematik: TCPM nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei aktiver polarer Kinematik ist TCPM (M128) nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen</p>
1A0-01B5	<p>Fehlermeldung Polare Kinematik: Transformation nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bestimmte Transformationen sind bei aktiver polarer Kinematik nicht erlaubt: - Bearbeitungsebene schwenken</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen</p>
1A0-01B6	<p>Fehlermeldung Polare Kinematik bei aktivem "Stretch-Filter" nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Eine Polare Kinematik kann bei aktivem "Stretch-Filter" nicht aktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag unter CfgStrechFilter prüfen und gegebenenfalls ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-01B7	<p>Fehlermeldung 5-Achs-Bearbeitung bei aktiver polarer Kinematik nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Eine Programmierung von Linear- und Rundachsbewegungen in einem NC-Satz ist bei aktiver polarer Kinematik nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A0-01B8	<p>Fehlermeldung Handradüberlagerung bei aktiver polarer Kinematik nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Eine Handradüberlagerung ist bei aktiver polarer Kinematik nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung - Handradüberlagerung deaktivieren - Polare Kinematik deaktivieren</p>
1A0-01B9	<p>Fehlermeldung Polare Kinematik: Kombination mit M91 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Eine Kombination von aktiver polarer Kinematik und M91 ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
1A0-01BA	<p>Fehlermeldung Alternierende Bearbeitung bei geschlossener Kontur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Ein Wert 0 in Q15 (alternierende Bearbeitungsrichtung) wird bei einer geschlossenen Kontur nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Wert von Q15 auf +1 (Gleichlauf) oder -1 (Gegenlauf) ändern.</p>
1A0-F302	<p>Fehlermeldung APPRLT bei geschlossener Kontur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Ein Anfahren mit APPRLT wird bei geschlossener Kontur nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung In Zyklus 270 den Eingabeparameter Q390 mit 1 (APPRLT) oder 3 (APPRLN) definieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-F303	<p>Fehlermeldung Keine Konturen zu bearbeiten</p> <p>Fehlerursache Nach der internen Aufbereitung der Konturen sind keine mit OCM bearbeitbaren (Teil-)Konturen übriggeblieben. Bitte beachten Sie: - Schmale Taschen, welche enger sind als $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$, können aufgrund der Verrundung von Innenecken nicht bearbeitet werden. - In schmale Taschen, abhängig von R und RCUTS, ist kein Eintauchen möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Sicherstellen, dass die programmierten Konturen zusammen mit den o.g. Größen hinreichend breit sind.</p>
1A0-F304	<p>Fehlermeldung Das Schlichten der Tiefe wird ohne Aufmaß nicht ausgeführt</p> <p>Fehlerursache Ohne programmiertes Aufmaß für die Tiefe (Q369) wird die Tiefe nicht geschlichtet.</p> <p>Fehlerbehebung Bei der Definition der Konturdaten in Q369 ein Aufmaß für die Tiefe programmieren</p>
1A0-F305	<p>Fehlermeldung Programmierter Wert für Drehachse zu hoch</p> <p>Fehlerursache Sie haben für eine Drehachse einen zu hohen Wert programmiert (Mehr als 1.000.000°).</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und korrigieren</p>
1A0-F308	<p>Fehlermeldung Rohteilkontur zu komplex</p> <p>Fehlerursache Die aktuelle Rohteilkontur überschreitet die Maximalgrenze von 200 Sätzen.</p> <p>Fehlerbehebung Rohteil anpassen oder das Rohteil als STL-Datei exportieren und mit BLK FORM FILE einbinden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A0-F309	<p>Fehlermeldung Achswertprogrammierung bei aktiver Grunddrehung</p> <p>Fehlerursache Es wurde M128, TCPM mit AXIS POS oder PLANE AXIAL programmiert. Gleichzeitig war eine Werkstück-Grunddrehung aktiv. Das kann zu falschen Positionierungen am Werkstück führen</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A1-000C	<p>Fehlermeldung Gewählte Kinematik nicht definiert</p> <p>Fehlerursache - Versuch, eine nicht vorhandene Kinematik anzuwählen</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration erweitern - Zyklus ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-000D	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-000E	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-000F	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0010	<p>Fehlermeldung Endschalter %1%2</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den pos. Verfahrbereich der Maschine. Vermutlich wurde die aktuelle Maschineneinstellung nicht übernommen und das Werkstück befindet sich dadurch in falscher Position im Arbeitsraum. Der pos. Software-Endschalter ist mit dem Konfigurationsdatum CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
1A1-0011	<p>Fehlermeldung Endschalter %1%2</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den neg. Verfahrbereich der Maschine. Vermutlich wurde die aktuelle Maschineneinstellung nicht übernommen und das Werkstück befindet sich dadurch in falscher Position im Arbeitsraum. Der neg. Software-Endschalter ist mit dem Konfigurationsdatum CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
1A1-0012	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0013	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache In der Maschinen-Kinematik sind weniger als 3 Translationsachsen konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Maschinen-Kinematik ändern - Bitte prüfen Sie die Anzahl der Achsen im Kinematikmodell, die im Konfig-Objekt CfgProgAxis als Typ MainLinCoord definiert sind - Bei Verwendung der FUNCTION PARAXMODE: Prüfen Sie die Anzahl und Art der Achsen, die Sie in dieser Funktion programmiert haben - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0014	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache In der Maschinen-Kinematik sind mehr als 3 Translationsachsen konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Maschinen-Kinematik ändern - Bitte prüfen Sie die Anzahl der Achsen im Kinematikmodell, die im Konfig-Objekt CfgProgAxis als Typ MainLinCoord definiert sind - Bei Verwendung der FUNCTION PARAXMODE: Prüfen Sie die Anzahl und Art der Achsen, die Sie in dieser Funktion programmiert haben - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0015	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0016	<p>Fehlermeldung Programmierte Position nicht erreichbar</p> <p>Fehlerursache Die Maschine kann nicht alle Punkte im Raum erreichen. Die drei Linearachsen, mit denen die Steuerung programmierte Positionen anfährt, liegen in einer Ebene. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben mit FUNCTION PARAXMODE drei Achsen gewählt, die in einer Ebene liegen - Eine Linearachse ist auf einer Drehachse montiert; die Drehachse hat die Linearachse in die Ebene der zwei anderen Linearachsen geschwenkt <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A1-0017	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Zyklen ändern</p>
1A1-0018	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-0019	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-001A	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-001B	<p>Fehlermeldung Genauigkeitsangabe zur Berechnung der kinematischen Ausgleichsbewegung fehlt.</p> <p>Fehlerursache - Genauigkeitsangabe zur Berechnung kinematischer Ausgleichsbewegung fehlt</p> <p>Fehlerbehebung - Zyklus ändern</p>
1A1-001C	<p>Fehlermeldung Drehachse nicht definiert</p> <p>Fehlerursache - Maschinenkinematik falsch konfiguriert - falsche Kinematik gewählt</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration der Maschinenkinematik ändern - Zyklus ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-001D	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Maschinenkinematik falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration der Maschinenkinematik ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-001E	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-0022	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik mit senkrecht aufeinanderstehenden Achsen wählen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0023	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1 Fehlerursache - Systemfehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0024	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1 Fehlerursache - Systemfehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0025	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1 Fehlerursache - Systemfehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0026	Fehlermeldung Funktion noch nicht implementiert: %1 Fehlerursache - Sie haben versucht, eine nicht implementierte Funktionalität zu verwenden. Fehlerbehebung - NC-Programm ändern
1A1-0027	Fehlermeldung Art der Schleifscheibenkorrektur nicht definiert Fehlerursache Sie haben nicht festgelegt, mit welcher Kante der Schleifscheibe die Werkzeugkorrektur ausgeführt werden muss. Fehlerbehebung - Zyklus ändern

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0028	<p>Fehlermeldung Achse kann nicht bewegt werden! %1</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Achse zu verfahren, die von der NC nicht bewegt werden kann - z. B. eine Display-Achse, die nur angezeigt wird.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen - Geeignete Maschinen-Kinematik (polar) anwählen</p>
1A1-0029	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-002A	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-002B	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler - Falsche Kinematik</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration der Maschinenkinematik ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-003B	<p>Fehlermeldung Schleifscheibengeometrie falsch Negativer Wert %1 in Schleifscheiben-Parametrisierung</p> <p>Fehlerursache - Falsche Parametrisierung der Schleifscheibengeometrie</p> <p>Fehlerbehebung - Schleifscheibengeometrie richtig parametrisieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-003C	<p>Fehlermeldung Schleifscheibengeometrie falsch Falscher Wert für %1 in Schleifscheiben-Parametrisierung</p> <p>Fehlerursache - Falsche Parametrisierung der Schleifscheibengeometrie</p> <p>Fehlerbehebung - Schleifscheibengeometrie richtig parametrisieren</p>
1A1-003D	<p>Fehlermeldung Schleifscheibengeometrie falsch Winkel %1 in Schleifscheiben-Parametrisierung zu klein</p> <p>Fehlerursache - Falsche Parametrisierung der Schleifscheibengeometrie</p> <p>Fehlerbehebung - Schleifscheibengeometrie richtig parametrisieren</p>
1A1-003E	<p>Fehlermeldung Schleifscheibengeometrie falsch Negative Kantenlänge in Schleifscheibengeometrie</p> <p>Fehlerursache - Falsche Parametrisierung der Schleifscheibengeometrie</p> <p>Fehlerbehebung - Schleifscheibengeometrie richtig parametrisieren</p>
1A1-003F	<p>Fehlermeldung Schleifscheibengeometrie falsch Fehlender Parameter %1 in Schleifscheiben-Parametrisierung</p> <p>Fehlerursache - Falsche Parametrisierung der Schleifscheibengeometrie</p> <p>Fehlerbehebung - Schleifscheibengeometrie richtig parametrisieren</p>
1A1-0040	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei interner Bahnberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache - Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0042	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ungültiges Attribut oder Listenelement in einer View-Message, bedingt durch falsche Key-Einträge in Konfigurations-Messages. Der Konfigurations-Server findet deshalb Instanzen nicht, weshalb Elemente der Output-Listen in der betreffenden View-Message auf ungültig gesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kinematik-Konfiguration korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0043	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ist im Fehlertext direkt angegeben</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
1A1-0044	<p>Fehlermeldung</p> <p>Setzen von Achsendschaltern für Roll-Over-Achse nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht, für eine Roll-Over-Achse Werte für Achsendschalter zu setzen</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration ändern - Zyklus ändern
1A1-0045	<p>Fehlermeldung</p> <p>Senkrechte Werkzeug-Achsrichtung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben eine Bearbeitungsebene definiert, für die es nicht möglich ist, die Werkzeugachse senkrecht zu dieser Ebene zu orientieren</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm ändern - Wenn möglich Werkstück anders aufspannen - Ggf. Endschaltereinstellung der Drehachsen verändern

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0046	<p>Fehlermeldung Die Steuerung kann die Kreistangente nicht berechnen</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Kreis mit Radius 0 definiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
1A1-0047	<p>Fehlermeldung Die Steuerung kann die Werkzeugorientierung nicht verändern, weil keine Drehachsen definiert sind</p> <p>Fehlerursache Drehachsen nicht definiert, um Werkzeugorientierung ändern zu können.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - Maschine umbauen - Kinematik mit Drehachsenachsen konfigurieren</p>
1A1-0048	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kinematik-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Wird auf Englisch im Zusatztext angegeben</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
1A1-0049	<p>Fehlermeldung Keine Achse für die Werkzeuglängenkorrektur gefunden.</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: Es gibt keine Achse oder keine eindeutig bestimmbare Achse, die die Werkzeuglänge kompensieren kann.</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematische Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen.</p>
1A1-004A	<p>Fehlermeldung Zu viele Achsen sollen interpoliert werden</p> <p>Fehlerursache Die maximal erlaubte Anzahl an gleichzeitig zu verfahrenenden Achsen wurde überschritten. (In der Export-Version sind max. 4 Achsen erlaubt)</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-004B	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Maschinen-Kinematik sind mehr als 3 Translationsachsen konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Maschinen-Kinematik ändern - Bitte prüfen Sie die Anzahl der Achsen im Kinematikmodell, die im Konfig-Objekt CfgAxis im Parameter specCoordSys als zusätzliche Linearachsen aufgeführt sind. Zusammen mit den Achsen im Kinematikmodell, die im Konfig-Objekt CfgProgAxis als Typ MainLinCoord definiert sind, müssen genau 3 Achsen für die Maschinenkinematik zur Verfügung stehen. - Bei Verwendung der FUNCTION PARAXMODE: Prüfen Sie die Anzahl und Art der Achsen, die Sie in dieser Funktion programmiert haben - Kundendienst benachrichtigen
1A1-004C	<p>Fehlermeldung Gewindeschneiden: Richtungsumkehr nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Eine Richtungsumkehr der Gewindebezugs-Achse ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie dürfen die Bewegungsrichtung der Gewindebezugs-Achse nicht ändern. - NC-Programm ändern.
1A1-004D	<p>Fehlermeldung Nicht-interpolierende Achse überschreitet Verfahrbereich!</p> <p>Fehlerursache Eine nicht-interpolierende Achse überschreitet die Verfahrbereichsgrenzen.</p> <p>Fehlerbehebung Verringern Sie den programmierten Weg der nicht-interpolierenden Achse.</p>
1A1-004E	<p>Fehlermeldung Weg zu kurz, um nicht-interpolierende Achse zu beschleunigen!</p> <p>Fehlerursache Eine nicht-interpolierende Achse überschreitet die maximale Beschleunigung!</p> <p>Fehlerbehebung Verlängern Sie den programmierten Weg der nicht-interpolierenden Achse.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-004F	<p>Fehlermeldung Dieser Bereich kann nicht bearbeitet werden!</p> <p>Fehlerursache Mit der polaren Kinematik kann im programmierten Bereich nicht verfahren werden.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie den Spitzenhöhenversatz oder die Stellung der fixierten Achse. Überprüfen Sie ob die Bearbeitung im Pol erlaubt ist.</p>
1A1-0050	<p>Fehlermeldung Endschalter bei Handrad-Überlagerung %1%2</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den pos. Verfahrbereich der Maschine. Vermutlich wurde die aktuelle Maschineneinstellung nicht übernommen und das Werkstück befindet sich dadurch in falscher Position im Arbeitsraum. M118-Endschalter</p> <p>Fehlerbehebung Den Handrad-Verfahrbereich (M118) verkleinern</p>
1A1-0051	<p>Fehlermeldung Falsche Kinematik für FACING HEAD POS</p> <p>Fehlerursache Die aktive Kinematik hat keine Planschieber-Achse. FACING HEAD POS ist nur mit Planschieber-Kinematik erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Planschieber einhängen und Kinematik umschalten.</p>
1A1-0052	<p>Fehlermeldung Werkzeuganstellung kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Es sind zu viele bzw. zu wenige Drehachsen für die Berechnung der Werkzeuganstellung vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Mit M138 Drehachsen an- oder abwählen - Konfiguration der Werkzeugspindel prüfen, insbesondere CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Maschinenhersteller benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
1A1-0053	<p>Fehlermeldung Werkzeuganstellung kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Die Lage der Schneidplatte des Drehwerkzeugs ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Die Ebene der Schneidplatte muss parallel oder senkrecht zur Werkzeugspindel sein: <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeugdaten prüfen - Kinematikkonfiguration prüfen, insbesondere die Transformationen (CfgKinSimpleTrans) zwischen Werkzeugspindel und Werkzeug - Maschinenhersteller benachrichtigen </p>
1A1-0054	<p>Fehlermeldung Werkzeuganstellung kann nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Falsche Lage der angewählten Drehachsen. Mögliche Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> - Die Drehspindel ist parallel zur angewählten Schwenkachse - Die Werkzeugrichtung ist parallel zur angewählten Schwenkachse - Die programmierte Anstellung kann mit der gegebenen Vorrichtung nicht realisiert werden </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Programmierte Anstellung prüfen - Mit M138 eine andere Schwenkachse anwählen - Kinematikkonfiguration prüfen - Konfiguration der Werkzeugspindel prüfen, insbesondere CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Maschinenhersteller benachrichtigen </p>
1A2-000A	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der Transformationsberechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Ist im Fehlertext direkt angegeben</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen </p>
1A2-000B	<p>Fehlermeldung Achse im PRESET-Befehl mehrfach programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben im PRESET-Befehl mehrfach dieselbe Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm bzw. Zyklus ändern </p>

Fehlernummer	Beschreibung
1C7-01F6	<p>Fehlermeldung Datensatz für die FS-Konfiguration für das SPLC-Programm</p> <p>Fehlerursache Datensatz für die Konfiguration der Funktionalen Sicherheit für das SPLC-Programm</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C7-0205	<p>Fehlermeldung Maximale Zeit bis zum Test der Motor-Haltebremsen</p> <p>Fehlerursache Achsspezifische Zeitüberwachung für die Durchführung des Bremsentests. - 0: Keine Zeitüberwachung durch den SKERN</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C7-0206	<p>Fehlermeldung Maximaler Weg bei SS2-Reaktion</p> <p>Fehlerursache Maximal zulässiger Weg bzw. Umdrehungen der Spindel bei SS2-Reaktion in Betriebsart SOM2</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C7-0207	<p>Fehlermeldung Maximaler Weg bei SS2-Reaktion</p> <p>Fehlerursache Maximal zulässiger Weg bzw. Umdrehungen der Spindel bei SS2-Reaktion in Betriebsart SOM3</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C7-0208	<p>Fehlermeldung Maximaler Weg bei SS2-Reaktion</p> <p>Fehlerursache Maximal zulässiger Weg bzw. Umdrehungen der Spindel bei SS2-Reaktion in Betriebsart SOM4</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1C7-021B	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC Einschalten der Antriebe nicht möglich: NN_GenSafe = 0</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Schnittstellensignal NN_GenSafe = 0. Einschalten der Antriebe daher nicht möglich. - SPLC-Programm setzt Schnittstellensignal nicht. - Maschinenparameter MP_skipEmStopTest gesetzt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen. - Eintrag in MP_skipEmStopTest prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
1C7-0255	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schleppabstandsüberwachung für RTC gekoppelte Achsen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Positionsüberwachung für gekoppelte Achsen. Falls die Achse der Vorgabe von RTC nicht folgen kann und die Positionsdivergenz diesen Wert überschreitet, wird eine NOT-HALT-Reaktion ausgelöst. Informationen zum Abbremsen der Antriebe bei NOT-HALT finden Sie im Technischen Handbuch Ihrer Steuerung. Die Einstellungen in posTolerance wirken nur bei aktivem RTC und sind unabhängig von den Einstellungen in CfgPosControl.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C7-025F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Vorgabe der HSCI-Datenrate</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Geben Sie die gewünschte HSCI-Datenrate an. Mit der Option "automatic" wählt die Steuerung die höchstmögliche Datenrate automatisch aus. Falls sich im HSCI-System Geräte oder Verbindungskabel befinden, die nur für begrenzte Datenraten geeignet sind, kann eine manuelle Vorwahl erforderlich sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C7-0268	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handradüberlagerung von Rundachsen nur mit TCPM zulassen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
1C7-0350	<p>Fehlermeldung Modus der Soll-/Istwert-Überwachung (optional)</p> <p>Fehlerursache Der Parameter legt fest die Art der Soll-Istwert-Überwachung fest: - speedAndPosCompDefault: Der Soll-Istwert-Vergleich wird bei FS-Spindeln immer auf Drehzahlen durchgeführt, bei lagegeregelten Vorschubachsen bei offener Schutztüre auf Positionen und bei geschlossener Schutztüre auf Geschwindigkeiten. - speedAndPosCompReduced: Der Soll-Istwert-Vergleich wird bei FS-Spindeln immer auf Drehzahlen durchgeführt, bei lagegeregelten Achsen bei offener Schutztüre auf Positionen und ansonsten auf Geschwindigkeiten - noComp: Der Soll-Istwert-Vergleich ist inaktiv, wird also weder auf Geschwindigkeiten, noch auf Positionen durchgeführt - speedComp: Der Soll-Istwert-Vergleich wird für FS-Spindeln auf Drehzahlen und für Vorschubachsen auf Geschwindigkeiten durchgeführt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
1C9-006B	<p>Fehlermeldung Beschreibung eines Werkzeugträgers</p> <p>Fehlerursache Beschreiben Sie hier einen Werkzeugträger.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
200-0001	<p>Fehlermeldung Rechner</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
200-0017	<p>Fehlermeldung Konfiguration von '%1' fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdaten sind unvollständig oder enthalten ungültige Werte.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten überprüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
200-0018	<p>Fehlermeldung Konfiguration für Achse %1 ungültig</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdaten für die angegebene Achse sind unvollständig oder enthalten ungültige Werte.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum "CfgProgAxis" für diese Achse überprüfen.</p>
200-0019	<p>Fehlermeldung Konfigurierter Name für Achse %1 ungültig</p> <p>Fehlerursache Der konfigurierte Achsname ist für eine Achse mit den konfigurierten Eigenschaften nicht zulässig oder bereits für eine andere Achse vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum "CfgProgAxis/axName" ändern</p>
200-001A	<p>Fehlermeldung Konfigurierter Index für Achse %1 ungültig</p> <p>Fehlerursache Der konfigurierte Index ist für eine Achse mit den konfigurierten Eigenschaften nicht zulässig oder bereits für eine andere Achse vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum "CfgProgAxis/index" ändern</p>
200-001B	<p>Fehlermeldung Konfigurierte Richtung für Achse %1 ungültig</p> <p>Fehlerursache Für die Achse ist keine der Richtungen XAxis, YAxis oder ZAxis konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum "CfgProgAxis/dir" ändern</p>
200-001C	<p>Fehlermeldung Zyklus %1 mehrfach definiert</p> <p>Fehlerursache Im Cycle-Design wurde für einen Zyklus oder Query-Zyklus die gleiche Nummer oder G-Nummer mehrfach vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung Im Cycle-Design die Nummer eines der Zyklen bzw. deren G-Nummer ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
200-001D	<p>Fehlermeldung Konfigurationsserver-Queue konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
200-001E	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdaten konnten nicht gelesen werden '%1'</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
200-001F	<p>Fehlermeldung Keine programmierbaren Achsen für Editor definiert</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration ist fehlerhaft: Mit CfgEditorSettings/useProgAxes ist eingestellt, dass die durch CfgChannelAxes/progAxis definierten programmierbaren Achsen für den Editor verwendet werden sollen. Allerdings ist CfgChannelAxes/progAxis leer.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration korrigieren: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
200-0020	<p>Fehlermeldung NC-Programm unvollständig</p> <p>Fehlerursache Kein gültiges Programmende gefunden: - Datei unvollständig auf Steuerung übertragen - Datei durch Editieren mit Texteditor beschädigt - Fehler im Dateisystem</p> <p>Fehlerbehebung - Datei neu übertragen oder aus Archiv wiederherstellen - Datei im NC-Editor manuell korrigieren Anmerkung: Der NC-Editor ergänzt für die Anzeige automatisch ein Programmende. Mit "Speichern Unter" wird dieses Programmende in die Datei geschrieben.</p>
201-0800	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0801	<p>Fehlermeldung Programmspeicher-Überlauf</p> <p>Fehlerursache Der Programmspeicher für NC-Programme ist nicht mehr ausreichend.</p> <p>Fehlerbehebung Löschen Sie Programme die Sie nicht mehr benötigen.</p>
201-0802	<p>Fehlermeldung Suchmerkmal nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Im NC-Programm ist das ursprüngliche Suchmerkmal nicht mehr vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung Suche abbrechen.</p>
201-0803	<p>Fehlermeldung Eingabewert falsch</p> <p>Fehlerursache - Der von Ihnen eingegebene Wert liegt außerhalb der Eingabegrenzen. - Zyklus 209 (DIN/ISO: G209): Sie haben die Bohrtiefe bis Spanbruch (Q257) mit 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Richtigen Wert eingeben. - Q257 ungleich 0 eingeben.</p>
201-0804	<p>Fehlermeldung Programm-Name nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht ein Programm aufzurufen, das im Speicher der TNC nicht vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
201-0805	<p>Fehlermeldung Geschützte Datei!</p> <p>Fehlerursache Sie können dieses Programm nicht editieren oder löschen, solange der Programmschutz nicht aufgehoben ist.</p> <p>Fehlerbehebung Programmschutz aufheben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0806	<p>Fehlermeldung Satzaufbau falsch</p> <p>Fehlerursache Falscher Satzaufbau im hell hinterlegten Satz.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
201-0807	<p>Fehlermeldung Adreßbuchstabe mehrfach</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Adreßbuchstaben unerlaubterweise in einem DIN/ISO-Satz mehrfach verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung Hell hinterlegten Satz ändern.</p>
201-0808	<p>Fehlermeldung Satz zu lang NULLPUNKT</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
201-092E	<p>Fehlermeldung Verfahrriichtung nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Verfahrriichtung Q267 in einem Antastzyklus mit 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q267 = +1 (positive Verfahrriichtung) oder -1 (negative Verfahrriichtung) eingeben.</p>
201-092F	<p>Fehlermeldung Keine Nullpunkt-Tabelle aktiv</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zum Bezugspunkt-Setzen: Der gemessene Punkt soll von der TNC in eine Nullpunkt-Tabelle geschrieben werden, Sie haben jedoch keine Nullpunkt-Tabelle in einer Programmlauf-Betriebsart aktiviert (Status M).</p> <p>Fehlerbehebung Nullpunkt-Tabelle in der Betriebsart Programmlauf Einzelsatz oder Programmlauf Satzfolge aktivieren, in die der gemessene Punkt eingetragen werden soll.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0930	<p>Fehlermeldung Lagefehler: Mitte 1. Achse</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Lage Mitte 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0931	<p>Fehlermeldung Lagefehler: Mitte 2. Achse</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Lage Mitte 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0932	<p>Fehlermeldung Bohrung zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Bohrungs-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0933	<p>Fehlermeldung Bohrung zu groß</p> <p>Fehlerursache - Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Bohrungs-Durchmesser. - Zyklus 208: Der programmierte Bohrungsdurchmesser (Q335) kann mit dem aktiven Werkzeug nicht gefertigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten. - Zyklus 208: Größeres Werkzeug einsetzen: Bohrungsdurchmesser darf maximal doppelt so groß sein wie der Werkzeug-Durchmesser.</p>
201-0934	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfen-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0935	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfen-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0936	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein: Nacharbeit 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Taschenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0937	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein: Nacharbeit 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Taschenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0938	<p>Fehlermeldung Tasche zu groß: Ausschuß 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Taschenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0939	<p>Fehlermeldung Tasche zu groß: Ausschuß 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Taschenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-093A	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein: Ausschuß 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-093B	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein: Ausschuß 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-093C	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß: Nacharbeit 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-093D	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß: Nacharbeit 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-093E	<p>Fehlermeldung Meßzyklus: Fehler Größtmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 425 oder 427: Die gemessene Länge überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-093F	<p>Fehlermeldung Meßzyklus: Fehler Kleinstmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 425 oder 427: Die gemessene Länge unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0940	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 426: Fehler Größtmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 426: Die gemessene Länge überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0941	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 426: Fehler Kleinstmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 426: Die gemessene Länge unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0942	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 430: Durchm. zu groß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 430: Der ermittelte Lochkreis-Durchmesser überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-0943	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 430: Durchm. zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 430: Der ermittelte Lochkreis-Durchmesser unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
201-094F	<p>Fehlermeldung Unvollständigen Zyklus gelöscht</p> <p>Fehlerursache Informationsmeldung, daß die TNC einen unvollständigen Zyklus gelöscht hat.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0950	<p>Fehlermeldung Zwischenspeicher leer</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Satz aus dem Zwischenspeicher einzufügen, obwohl der Zwischenspeicher leer ist.</p> <p>Fehlerbehebung Bevor Sie etwas einfügen können Zwischenspeicher füllen: - Zu kopierenden Satz mit Taste DEL löschen - Zu kopierenden Satz editieren</p>
201-0951	<p>Fehlermeldung Keine Schreibberechtigung</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren angewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
201-0952	<p>Fehlermeldung Kontext komplett löschen: NO ENT</p> <p>Fehlerursache Sie haben beim Editieren versucht ein Wort zu löschen, das zwingend erforderlicher Teil einer Funktion ist.</p> <p>Fehlerbehebung Mit Taste NO ENT komplette Funktion löschen, mit Taste END Löschvorgang abbrechen.</p>
201-0953	<p>Fehlermeldung Kontext ändern nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht innerhalb einer Dialogfolge einen anderen Kontext zu aktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung Dialog fortführen oder Satz vollständig löschen und mit neuem Kontext eingeben.</p>
201-0954	<p>Fehlermeldung Keine Polarkoordinaten möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit der Taste P die Polarkoordinaten-Eingabe zu eröffnen, obwohl für die aktive Funktion Polarkoordinaten nicht programmierbar sind.</p> <p>Fehlerbehebung Aktive Funktion kartesisch programmieren, oder andere Funktion verwenden, die Polarkoordinaten-Eingaben erlaubt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0955	<p>Fehlermeldung Kontext ändern: ENT drücken</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Kontexteröffner zu ändern, zu dem im aktuellen Satz noch weitere Elemente gehören.</p> <p>Fehlerbehebung Zunächst Elemente löschen, bevor Kontexteröffner geändert werden darf.</p>
201-0956	<p>Fehlermeldung Eingabe als Kontext unzulässig</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Funktion eingegeben, mit der kein Kontext eröffnet werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung Nur erlaubte Funktionen eingeben.</p>
201-0957	<p>Fehlermeldung Klammerverschachtelung prüfen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Q-Parameter-Satz mit Klammern zu beenden, bei dem die Anzahl "Klammer Auf(" ungleich der Anzahl "Klammer Zu)" sind.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlende Klammern setzen.</p>
201-099D	<p>Fehlermeldung Anzahl Nachkommastellen zu hoch</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
201-099E	<p>Fehlermeldung Dateiname ungleich Programmname</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
201-099F	<p>Fehlermeldung Kontext-Schlüsselwort unbekannt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
201-09A0	<p>Fehlermeldung Zahlenwert außerhalb Bereich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-09A1	Fehlermeldung Syntaxfehler Fehlerursache Syntax-Fehler Fehlerbehebung
201-09A2	Fehlermeldung NC-Sprache unbekannt Fehlerursache Fehlerbehebung
201-09A3	Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich Fehlerursache Fehlerbehebung
201-09A5	Fehlermeldung Benötigter Wert fehlt Fehlerursache Sie haben versucht einen NC-Satz abzuspeichern, obwohl Sie noch nicht alle erforderlichen Werte für die in dem Satz programmierten Elemente eingegeben haben. Fehlerbehebung NC-Satz mit allen erforderlichen Daten eingeben, ggf. Benutzer-Handbuch beachten.
201-09A8	Fehlermeldung Tabellendaten unbekannt Fehlerursache Tabellendaten unbekannt Fehlerbehebung
201-09A9	Fehlermeldung Syntaxfehler im Binär-Record Fehlerursache Syntaxfehler im Binär-Record Fehlerbehebung
201-0A1F	Fehlermeldung Eingabezeichen nicht erlaubt Fehlerursache Sie haben versucht ein Zeichen einzugeben, dass im Eingabefeld nicht erlaubt ist. Fehlerbehebung NC-Programm ändern.

Fehlernummer	Beschreibung
201-0A20	<p>Fehlermeldung Kleinbuchstabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Kleinbuchstaben einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern. Verwenden Sie nur Grossbuchstaben im Eingabefeld.</p>
201-0A21	<p>Fehlermeldung Buchstabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Buchstaben einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern. Verwenden Sie nur Ziffern im Eingabefeld.</p>
201-0A22	<p>Fehlermeldung Ziffer nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Ziffer einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern. Verwenden Sie nur Buchstaben im Eingabefeld.</p>
201-0A51	<p>Fehlermeldung Bezug in Satz %.6s : kein DEL</p> <p>Fehlerursache FK-Programmierung: Sie haben versucht einen NC-Satz zu löschen, auf den sich ein anderer NC-Satz bezieht.</p> <p>Fehlerbehebung Ändern Sie zuerst den Bezugssatz und löschen danach.</p>
201-0A52	<p>Fehlermeldung FK-Bezug auf aktuellen Satz</p> <p>Fehlerursache In einem FK-Programm wird versucht einen Satz zu löschen, auf den ein Bezug von einer anderen Stelle im Programm existiert.</p> <p>Fehlerbehebung FK-Bezug ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0A55	<p>Fehlermeldung Keine Achsauswahl vorhanden</p> <p>Fehlerursache In den Maschinen-Betriebsarten wurde in den MOD-Einstellungen keine Achsauswahl für die L-Satz-Generierung getroffen.</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie in den MOD-Einstellungen die gewünschten Achsen an, die beim Betätigen der Taste "Ist-Position übernehmen" in einen L-Satz übernommen werden sollen.</p>
201-0A6F	<p>Fehlermeldung Max. Zeichenanzahl überschritten</p> <p>Fehlerursache Die maximal erlaubte Zeichenanzahl für das aktive Eingabefeld wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Weniger Zeichen eingeben.</p>
201-0A70	<p>Fehlermeldung Wert außerhalb Eingabebereich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Zahlenwert einzugeben, der außerhalb des erlaubten Bereiches liegt.</p> <p>Fehlerbehebung Zulässigen Eingabebereich beachten.</p>
201-0A71	<p>Fehlermeldung Zu viele Nachkommastellen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Zahlenwert einzugeben, bei dem die Anzahl der erlaubten Nachkommastellen überschritten wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Zulässigen Eingabebereich beachten.</p>
201-0A72	<p>Fehlermeldung Vorzeichen nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht über die Taste -/+ ein Vorzeichen einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Taste -/+ ohne Funktion. - Die Eingabe eines Vorzeichens ist nicht möglich bzw. erforderlich. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0A73	<p>Fehlermeldung Nur ganzzahliger Wert zulässig</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht ein Zahl mit Nachkommastellen einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Taste , ohne Funktion. - Die Eingabe einer Nachkommastelle ist nicht möglich bzw. erforderlich.</p>
201-0A74	<p>Fehlermeldung Q nicht erlaubt: Zahl eingeben!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht im aktuellen Eingabefeld einen Q-Parameter zu verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung Zahlenwert eingeben.</p>
201-0A75	<p>Fehlermeldung Inkrementaleingabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht über die Taste I einen Inkrementalwert einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung Zahlenwert absolut eingeben.</p>
201-0A76	<p>Fehlermeldung Zu viele M-Funktionen</p> <p>Fehlerursache Ein NC-Satz zu viele M-Funktionen.</p> <p>Fehlerbehebung Maximal zwei M-Funktionen pro NC-Satz verwenden.</p>
201-0A77	<p>Fehlermeldung Zu viele Achsen programmiert</p> <p>Fehlerursache - Ein NC-Satz enthält mehr als die erlaubte Anzahl von gleichzeitig verfahrbaren Achsen. - Sie haben versucht aus einem NC-Programm ein Rückwärts-Programm zu erzeugen, in dem insgesamt mehr als 5 Achsen programmiert sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Standardversion: Maximal 5 Achsen pro NC-Satz programmieren. - Exportversion: Maximal 4 Achsen pro NC-Satz programmieren. - Quell-Programm darf insgesamt nicht mehr als 5 unterschiedliche Achsen enthalten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0A78	<p>Fehlermeldung Achse doppelt programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem NC-Satz dieselbe Achse mehrfach programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung In einem NC-Satz immer nur unterschiedliche Achsen programmieren.</p>
201-0A79	<p>Fehlermeldung Element doppelt / nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Sie haben in einem NC-Satz ein Syntax-Element mehrfach verwendet. - In einem NC-Satz stimmt die aktuelle Reihenfolge von Syntax-Elementen nicht mit der erforderlichen Reihenfolge überein.</p> <p>Fehlerbehebung - In einem NC-Satz Syntax-Elemente nicht mehrfach programmieren. - Syntax-Elemente in die erforderliche Reihenfolge bringen.</p>
201-0A7A	<p>Fehlermeldung Daten unvollständig eingegeben</p> <p>Fehlerursache In einem NC-Satz sind nicht alle erforderlichen Daten eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlende Informationen ergänzen.</p>
201-0A7B	<p>Fehlermeldung DIN/ISO: Satznummer N fehlt</p> <p>Fehlerursache Ein NC-Satz in einem DIN/ISO-Programm beginnt ohne Satznummer N.</p> <p>Fehlerbehebung Satznummer einfügen.</p>
201-0A7C	<p>Fehlermeldung Erforderliches Element fehlt</p> <p>Fehlerursache In einem NC-Satz sind nicht alle erforderlichen Daten eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlende Informationen ergänzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0A7D	<p>Fehlermeldung Syntax fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein NC-Satz enthält ein Syntax-Element, das noch andere Syntax-Elemente benötigt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Satz korrigieren.</p>
201-0A9F	<p>Fehlermeldung Schlüsselwort nicht bekannt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem NC-Satz ein Wort einzugeben, dass die TNC nicht interpretieren kann.</p> <p>Fehlerbehebung Nur erlaubte Wörter eingeben.</p>
201-0AA0	<p>Fehlermeldung Syntaxelement nicht änderbar</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem NC-Satz ein Syntaxelement zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Satz mit geänderter Funktion neu eingeben.</p>
201-0AA1	<p>Fehlermeldung PGM-Kopf nicht änderbar</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem Programm einen der Sätze BEGIN PGM (DIN/ISO: %... G71) oder END PGM (DIN/ISO: N99999999%...) zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung Der Programm-Anfang und das Programm-Ende dürfen nicht geändert werden. Um den Programm-Namen zu ändern in der Datei-Verwaltung die Funktion UMBENENNEN benutzen.</p>
201-0AA2	<p>Fehlermeldung Kein Bezugssystemwechsel!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, im aktuellen Satz die Koordinatenangabe von kartesisch auf polar zu ändern oder umgekehrt.</p> <p>Fehlerbehebung Positionieren Sie den Cursor auf das Satzeröffnungselement und wechseln Sie mit der Taste P zur Polarkoordinaten-Eingabe bzw. kartesischen Koordinaten-Eingabe.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0AA3	<p>Fehlermeldung Drehachse hier nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Drehachse als Werkzeugachse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Im TOOL CALL-Satz (DIN/ISO: T..) nur Linearachsen programmieren.</p>
201-0AA4	<p>Fehlermeldung Falscher Satzaufbau</p> <p>Fehlerursache Ein NC-Satz enthält einen Syntax-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
201-0AA5	<p>Fehlermeldung NC-Satz wirklich löschen? DEL!</p> <p>Fehlerursache Hinweis beim Löschen eines NC-Satzes.</p> <p>Fehlerbehebung Um den NC-Satz komplett zu löschen, Taste DEL drücken. Um den Löschvorgang abubrechen mit beliebiger anderer Taste fortfahren.</p>
201-0AA6	<p>Fehlermeldung Achsbuchstabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Achse zu programmieren, die für die momentan aktive Funktion nicht erlaubt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Nur erlaubte Achsen programmieren.</p>
201-0AA7	<p>Fehlermeldung Aufheben Blockskip nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht über die Taste Backspace die Funktion "Sätze überspringen" aufzuheben.</p> <p>Fehlerbehebung Funktion ist nur erlaubt, wenn der NC-Satz mit / beginnt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0AA8	<p>Fehlermeldung String nicht abgeschlossen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen NC-Satz einzugeben, bei dem ein Syntaxelement nicht mit einem erforderlichen Hochkomma abgeschlossen wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Darauf achten, dass Hochkomma's an der richtigen Stelle eingegeben werden. Ggf. Benutzer-Handbuch beachten.</p>
201-0AB4	<p>Fehlermeldung Bildschirmrand erreicht</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Anzeigeposition des aktuellen Satzes bis an den Bildschirmrand verschoben.</p> <p>Fehlerbehebung Anzeigeposition des aktuellen Satzes so wählen, dass sie innerhalb der Bildschirmgrenzen liegt.</p>
201-0ADF	<p>Fehlermeldung Istwert-Übernahme nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene die IST-Positionen ins Programm zu übernehmen.</p> <p>Fehlerbehebung Die Übernahme der IST-Position ist nur möglich, wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken nicht aktiv ist.</p>
201-0AFE	<p>Fehlermeldung Kontextwechsel nur auf Eröffner!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht das Format eines NC-Satzes grundlegend abzuändern.</p> <p>Fehlerbehebung Das Wechseln des NC-Satz-Formates ist nur dann möglich, wenn Sie mit dem Cursor auf dem Satz-Eröffner stehen.</p>
201-0B31	<p>Fehlermeldung ABBRUCH in Satz %u (%u %%)</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Suchfunktion vorzeitig beendet.</p> <p>Fehlerbehebung Ggf. Suchfunktion erneut starten und bis zum Ende durchlaufen lassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
201-0B67	<p>Fehlermeldung Label-Name in Zeile %u belegt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in mehreren NC-Sätzen LBL SET denselben Label-Namen zu vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung Unterschiedliche Label-Namen verwenden.</p>
201-0B88	<p>Fehlermeldung Keine Änderung während PGM läuft</p> <p>Fehlerursache - Sie haben versucht ein Programm zu editieren, das gerade abgearbeitet wird. - Sie haben versucht eine Tabelle zu editieren, auf die von dem Programm aus, das gerade abgearbeitet wird, zugegriffen wird.</p> <p>Fehlerbehebung - Änderungen nur im gestoppten Zustand durchführen. - AFC-Einstellungen ändern, nachdem Sie das Programm gestoppt (interner Stopp) und über die Taste PGM MGT neu angewählt haben.</p>
201-0C02	<p>Fehlermeldung Dateisystem I/O Fehler</p> <p>Fehlerursache Beim Zugriff auf ein Gerät des Filesystems ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - TNC-Laufwerke: Steuerung aus- und einschalten, damit die Laufwerke geprüft werden. Setzen Sie sich mit HEIDENHAIN in Verbindung, wenn das Problem weiter besteht. - Netzlaufwerke: Netzwerkverbindungen prüfen und Rechner prüfen, der das Verzeichnis zur Verfügung stellt. - Tabelle einlesen: Tabelleninhalt auf Richtigkeit prüfen (ggf. Zeilen mehrfach vorhanden).</p>
201-F388	<p>Fehlermeldung Label-Name in Zeile N%u belegt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in mehreren NC-Sätzen LBL SET denselben Label-Namen zu vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung Unterschiedliche Label-Namen verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-0001	<p>Fehlermeldung Ende einer System-Datei, kein Identifier gefunden</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte ein Identifier stehen, aber es wurde das Dateiende erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0002	<p>Fehlermeldung Identifier in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte ein Identifier stehen, aber es wurde ein nicht-alphanumerisches Zeichen gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0003	<p>Fehlermeldung Ende einer System-Datei, kein String gefunden</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte ein String stehen, aber es wurde das Dateiende erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0004	<p>Fehlermeldung String in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte ein mit " beginnender String stehen, aber es wurde ein anderes Zeichen gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0005	<p>Fehlermeldung Inkompatible Datentypen in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei wurden Daten gelesen, die nicht zum zu lesenden Datenobjekt passen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-0006	<p>Fehlermeldung Unbekannter Entity-Name in System-Datei Message-Library inkompatibel oder keine Entity-Instanz implementiert</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei wurde eine unbekannte Message gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0007	<p>Fehlermeldung Mehrfach verwendeter Identifier in System-Datei</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
210-0008	<p>Fehlermeldung Ganzzahliger Wert in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte eine Ganzzahl gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0009	<p>Fehlermeldung Gleitkommazahl in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte eine Gleitkommazahl gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-000A	<p>Fehlermeldung Ungültiger logischer Wert in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte ein logischer Wert stehen (TRUE oder FALSE bzw. ein Q-Parameter mit Zahlenwert 0 oder 1).</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-000B	<p>Fehlermeldung Ungültiger Aufzählungs-Wert in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte ein Aufzählungs-Wert stehen, aber es wurde ein undefinierter String oder ein Q-Parameter mit ungültigem Zahlenwert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-000C	<p>Fehlermeldung '(' in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte (stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-000D	<p>Fehlermeldung Unerwartetes Ende einer System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollten weitere Zeichen stehen, aber es wurde das Dateiende erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-000E	<p>Fehlermeldung Unbekannter Attributname in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei wurde ein unbekanntes Message-Attribut gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-000F	<p>Fehlermeldung Mehrfach verwendetes Attribut in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei wurde ein Message-Attribut mehrfach gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0010	<p>Fehlermeldung ':=' in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte := stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-0011	<p>Fehlermeldung)' oder ', in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte) oder , stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0012	<p>Fehlermeldung [' in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte [stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0013	<p>Fehlermeldung Ende einer System-Datei beim Lesen einer Liste</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
210-0014	<p>Fehlermeldung Ende einer System-Datei beim Lesen eines Arrays</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei wurde beim Lesen eines Arrays das Dateiende erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0015	<p>Fehlermeldung)' oder ', in System-Datei erwartet</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte] oder , stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0016	<p>Fehlermeldung Liste in System-Datei zu lang</p> <p>Fehlerursache In einer Message steht eine Liste, die mehr Elemente hat, als für sie vorgesehen sind.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-0017	<p>Fehlermeldung Liste in System-Datei zu kurz</p> <p>Fehlerursache In einer Message steht eine Liste, die weniger Elemente hat, als für sie vorgesehen sind.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0018	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Binärdaten in System-Datei (String)</p> <p>Fehlerursache Bei der Binärübertragung eines Strings in einer Message trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0019	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Binärdaten in System-Datei</p> <p>Fehlerursache Bei der Binärübertragung einer Binärzahl in einer Message trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-001A	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Binärdaten in System-Datei (Liste)</p> <p>Fehlerursache Bei der Binärübertragung einer Liste in einer Message trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-001B	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Binärdaten in System-Datei (Array)</p> <p>Fehlerursache Bei der Binärübertragung eines Arrays in einer Message trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-001C	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Binärdaten in System-Datei (Entity)</p> <p>Fehlerursache Bei der Binärübertragung einer Message trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-001D	<p>Fehlermeldung Fehler in Systemdatei</p> <p>Fehlerursache Beim Zugriff auf ein internes Listenelement trat ein Fehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-001E	<p>Fehlermeldung Ungültiger Array-Index in System-Datei</p> <p>Fehlerursache Es wurde mit einem unerlaubten Index auf einen Array zugegriffen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-001F	<p>Fehlermeldung Ungültiger Q-Parameter-Index in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei wird ein zu grosser Q-Parameter-Index verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0020	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Binärdaten in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message-Datei sollte eine Binärzahl gelesen werden (% gefolgt von einer Kombination von 0 und 1).</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0021	<p>Fehlermeldung Ungültiger Attributname in System-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Message wurde nach einem undefinierten Attributnamen gesucht.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-0022	<p>Fehlermeldung Kein Basistyp in System-Datei definiert</p> <p>Fehlerursache In einer Message wurden Informationen über Basistypen abgefragt, die nicht vorhanden sind.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0023	<p>Fehlermeldung Fehler beim Zugriff auf System-Datei</p> <p>Fehlerursache Beim Lesen einer Message-Datei trat ein grundsätzlicher Lesefehler auf.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0024	<p>Fehlermeldung Zu wenig Speicher verfügbar</p> <p>Fehlerursache Die Message-Speicherverwaltung hat keinen freien Speicher mehr.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0025	<p>Fehlermeldung Systemfehler: Zu wenig Speicher verfügbar</p> <p>Fehlerursache Die Message-Speicherverwaltung erhält vom System nicht die erforderlichen Ressourcen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0026	<p>Fehlermeldung Systemfehler: Filemapping</p> <p>Fehlerursache Die Message-Speicherverwaltung konnte keine globalen Puffer anlegen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-0027	<p>Fehlermeldung Zu großer Speicherblock angefordert</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein zu großer globaler Message-Puffer angefordert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0028	<p>Fehlermeldung Ungültiger Speicherblock zurückgegeben</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein ungültiger Puffer an die Message-Speicherverwaltung zurückgegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-0029	<p>Fehlermeldung Speicherblock mehrfach zurückgegeben</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Puffer mehrfach an die Message-Speicherverwaltung zurückgegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-002A	<p>Fehlermeldung Fehlende Typ-Information in System-Datei</p> <p>Fehlerursache Der angegebene Message-Typ ist unbekannt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-002B	<p>Fehlermeldung Ungültiger Attribut-Index in System-Datei</p> <p>Fehlerursache Es wurde Information über ein Message-Attribut angefordert, das nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
210-002C	<p>Fehlermeldung Ungültiger Supertyp-Index in System-Datei</p> <p>Fehlerursache Es wurde Information über einen Message-Supertypen angefordert, der nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
210-002D	Fehlermeldung Unzulässiger Funktionsaufruf in System-Datei Fehlerursache Es wurde eine Funktion aufgerufen, die für Q-Messages nicht erlaubt ist. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
210-002E	Fehlermeldung Ungültige Q-Messagedaten in System-Datei Fehlerursache In einer Message-Datei trat beim Einlesen einer Q-Message ein Fehler auf. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
210-002F	Fehlermeldung Ungültiger Q-String Fehlerursache Einem Q-String wurde ein zu langer String zugewiesen. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
220-0001	Fehlermeldung Nicht definierter Fehler Fehlerursache Interner Software-Fehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen
220-0002	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Systemfehler, die angegebene Meldung enthält ein Attribut mit ungültigem Wert Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
220-0003	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Versuch, mit gleicher Kennung mehrmals die Messposition zu lesen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
220-0004	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
220-0005	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
220-0008	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
220-000A	Fehlermeldung Start nicht ausgeführt Fehlerursache Starten einer Anwendung, die sich mit einer anderen gegenseitig ausschliesst. Im Fehlerfenster sind nicht quitierte Fehler vorhanden. Fehlerbehebung Anwendung zuerst beenden Fehlermeldung löschen
220-000B	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Systemfehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
220-000C	Fehlermeldung Meldung wird im aktuellen Zustand nicht behandelt Fehlerursache Meldung wird im aktuellen Zustand nicht behandelt Fehlerbehebung Keine

Fehlernummer	Beschreibung
220-000E	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Das vom Konfigurations-Server angeforderte Objekt konnte nicht gefunden werden</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten ändern Kundendienst benachrichtigen</p>
220-000F	<p>Fehlermeldung Fehler im TOOL DEF- oder TOOL CALL-Zyklus</p> <p>Fehlerursache Auf die TOOL DEF Message folgte eine falsche TOOL CALL Message</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0010	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0011	<p>Fehlermeldung Fehler im Startup-Zyklus</p> <p>Fehlerursache Startup-Zyklus mit Fehler abgebrochen</p> <p>Fehlerbehebung Fehlerursache beheben, Fehlermeldung löschen Zyklus wird neu gestartet</p>
220-0013	<p>Fehlermeldung Konfigurationsfehler aufgetreten</p> <p>Fehlerursache Kanalname muss eindeutig sein</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten ändern</p>
220-0014	<p>Fehlermeldung Ungültige Message %1</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Meldung enthält ein Attribut mit ungültigem Wert</p> <p>Fehlerbehebung Keine weitere Aktion erforderlich</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-0015	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache 1.) Der Zugriff auf die Datei wurde verweigert. 2.) Die Datei wird bereits von einer anderen Applikation schreibend verwendet. 3.) Fehler im Pfadnamen. 4.) Datenträger voll.</p> <p>Fehlerbehebung 1.) Überprüfen Sie die Zugriffsrechte auf die Datei und heben Sie gegebenenfalls einen bestehenden Schreibschutz auf. 2.) Schließen Sie die Datei in der Applikation, die den Zugriff auf die Datei gesperrt hat. 3.) Korrigieren Sie den angegebenen Pfadnamen. 4.) Löschen Sie nicht mehr benötigte Dateien auf dem Datenträger.</p>
220-0016	<p>Fehlermeldung Datenträger voll</p> <p>Fehlerursache Datenträger voll.</p> <p>Fehlerbehebung Löschen Sie nicht mehr benötigte Dateien auf dem Datenträger.</p>
220-0017	<p>Fehlermeldung Fehler beim Schliessen der Datei</p> <p>Fehlerursache Beim Schliessen der Datei ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Datei nicht von einer anderen Applikation verwendet wird.</p>
220-0018	<p>Fehlermeldung Allgemeiner Fehler bei interner Kommunikation</p> <p>Fehlerursache Bei der systeminternen Kommunikation ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0019	<p>Fehlermeldung ClientQueue (%1) konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation. Auf die angegebene Queue kann nicht zugegriffen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-001A	<p>Fehlermeldung In die Queue '%1' kann nicht geschrieben werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation. Beim Schreiben von Daten in die angegebene Queue ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
220-001B	<p>Fehlermeldung Die Queue '%1' kann nicht geschlossen werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation. Die angegebene Queue kann nicht geschlossen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
220-001C	<p>Fehlermeldung Unbekannter Fehler</p> <p>Fehlerursache Während der Ausführung eines Programmes ist ein unbekannter Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
220-001D	<p>Fehlermeldung Zu kleiner Wert in %1-%2</p> <p>Fehlerursache - Der angegebene Wert hat den minimalen Grenzwert überschritten</p> <p>Fehlerbehebung - Wert ändern - Minimaler Grenzwert überprüfen</p>
220-001E	<p>Fehlermeldung Zu großer Wert in %1-%2</p> <p>Fehlerursache - Der angegebene Wert hat den maximalen Grenzwert überschritten</p> <p>Fehlerbehebung - Wert ändern - Maximaler Grenzwert überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-001F	<p>Fehlermeldung Wert in %1 außerhalb des Wertebereichs</p> <p>Fehlerursache - Der angegebene Wert liegt ausserhalb des erlaubten Wertebereichs.</p> <p>Fehlerbehebung - Wert ändern - Grenzwerte überprüfen</p>
220-0020	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Kanalobjekt</p> <p>Fehlerursache Systemfehler im Kanalobjekt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0021	<p>Fehlermeldung unzulässige FN14 Funktion</p> <p>Fehlerursache - Stoppfehler innerhalb internem Zyklus nicht erlaubt - Stoppfehler nach Start über Softtaste nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung - Zyklus ändern, Kundendienst oder Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
220-0022	<p>Fehlermeldung Systemfehler im Programmablauf: Steuerung möglicherweise inkonsistent</p> <p>Fehlerursache - In einem internem Zyklus trat ein Fehler auf. Die internen Daten der Steuerung sind dadurch möglicherweise inkonsistent.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung sobald wie möglich herunterfahren und neu starten, bis dahin mit erhöhter Vorsicht betreiben. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
220-0023	<p>Fehlermeldung Formatdatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Ausgaben mit FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) haben die maximale Größe erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung Formatdatei ändern. Wenn nötig, die Ausgabe alleine ausgeben, mit M_CLOSE abschliessen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-0024	<p>Fehlermeldung Funktion nicht verfügbar</p> <p>Fehlerursache Auf einer Steuerung ohne History wurde im Satzvorlauf versucht, einen PLC-Strobe mittels eines Makros nachzuführen. Die Ausführung der Funktion ist auf dieser Steuerung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0025	<p>Fehlermeldung Widersprüchliche Daten beim Nachführen eines PLC-Strobes</p> <p>Fehlerursache Daten in einer Message (Nachführen eines PLC-Strobes mit einem Makro) sind widersprüchlich.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0026	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf: Simulierter TOOL CALL fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Sie haben einen Satzvorlauf ausgeführt, der unter anderem einen TOOL CALL abarbeiten soll. Im Konfig-Objekt CfgSim-Position wurden jedoch die erforderlichen Achspositionen nach dem Werkzeugwechsel nicht festgelegt.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration anpassen - Konfig-Objekt CfgSim-Position mit sinnvollen Werten belegen. - Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
220-0027	<p>Fehlermeldung Daten bei Berechnung der anzufahrenden Position widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Beim Wiederanfahren an die Kontur (Satzvorlauf) hat die Steuerung widersprüchliche Daten bei der Berechnung der anzufahrenden Position festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
220-0028	<p>Fehlermeldung OK</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-0029	Fehlermeldung NC-Programm Fehlerursache Fehlerbehebung
220-002A	Fehlermeldung NC-Programm geändert! Fehlerursache Fehlerbehebung
220-002B	Fehlermeldung Externes Werkzeug Fehlerursache Fehlerbehebung
220-002C	Fehlermeldung Rest-Standzeit zu gering Fehlerursache Fehlerbehebung
220-002D	Fehlermeldung Standzeit überschritten Fehlerursache Fehlerbehebung
220-002E	Fehlermeldung Radiusdifferenz vorhanden Fehlerursache Fehlerbehebung
220-002F	Fehlermeldung Radius R2 größer als Radius R Fehlerursache Fehlerbehebung
220-0030	Fehlermeldung Werkzeug nicht definiert Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
220-0031	<p>Fehlermeldung Kein passendes Werkzeug vorhanden</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
220-0032	<p>Fehlermeldung Werkzeug gesperrt</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
220-0033	<p>Fehlermeldung Warnung: WZ-Einsatzdatei wurde nicht mit %s erzeugt!</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
220-0034	<p>Fehlermeldung Die aktuelle Kinematik verwendet eine deaktivierte Achse!</p> <p>Fehlerursache In der aktuellen Kinematik wird eine Achse verwendet, die momentan deaktiviert ist. Die Steuerung prüft beim Start eines NC-Programms oder nach Ausführung eines PLC-Strobes, ob alle Achsen der aktiven Kinematik auch aktiv sind. Achsbewegungen werden nicht mehr zugelassen.</p> <p>Fehlerbehebung - Deaktivierte Achse aktivieren, Maschinen-Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren - Über NC-Programm eine andere Maschinen-Kinematik aktivieren - Maschinen-Konfiguration ändern, andere Maschinen-Kinematik aktivieren</p>
220-0035	<p>Fehlermeldung Nicht alle Achsen auf erforderlicher Soll-Position</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht das Programm nach dem Wiederauffahren an die Kontur, nach einem NC-Stopp oder nach einem Satzvorlauf, fortzusetzen, obwohl nicht alle Achsen auf der Soll-Position stehen. Soll-Position nach einem NC-Stopp ist die Stopp-Position. Soll-Position nach einem Satzvorlauf ist die berechnete Restore-Position.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration überprüfen, CfgChannelAxes/restoreAxis - Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-0036	<p>Fehlermeldung Falsche Betriebsart für internen Zyklus</p> <p>Fehlerursache Ein interner Zyklus läuft in einer anderen Betriebsart als vorgesehen. Die internen Daten der Steuerung sind dadurch möglicherweise inkonsistent.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung herunterfahren und neu starten. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
220-0037	<p>Fehlermeldung Abbruch bei Umschaltung zwischen Drehbetrieb und Fräsbetrieb</p> <p>Fehlerursache Es ist ein Abbruch während der Umschaltung zwischen Drehbetrieb und Fräsbetrieb aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung FUNCTION MODE MILL bzw. FUNCTION MODE TURN erneut ausführen, um Konsistenz herzustellen.</p>
220-0038	<p>Fehlermeldung Maschine nicht initialisiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben versucht eine Programmlauf-Betriebsart anzuwählen, obwohl die Maschine nach dem Anfahren der Referenzpunkte noch nicht vollständig initialisiert wurde. - Sie haben den Initialisierungsvorgang abgebrochen</p> <p>Fehlerbehebung - Alle offenen Schutztüren schließen - Alle Not-Aus-Tasten entriegeln Anschließend Softkey INIT MASCHINE (2. Softkey-Leiste) betätigen</p>
220-0039	<p>Fehlermeldung Daten aufgrund Rekonfiguration der Kinematik zurückgesetzt</p> <p>Fehlerursache Während einer Rekonfiguration der Kinematik waren Daten gesetzt, die von der Kinematik abhängig sind. Softkey "INTERNE INFO" für weiterführende Informationen drücken.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehler löschen und NC-Start ausführen, falls das Zurücksetzen in Ordnung ist. - Abbrechen, falls wegen des Zurücksetzens bei der Programmfortsetzung Schwierigkeiten erwartet werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-003A	<p>Fehlermeldung Datensatz bereits gesperrt</p> <p>Fehlerursache In einem bereits gesperrten Werkzeug-Datensatz wurde versucht, die Standzeit des Werkzeugs zu aktualisieren.</p> <p>Fehlerbehebung Sperrung für den Datensatz aufheben (z.B.: Eingabe mit Softkey "EDITIEREN AUS/EIN" verlassen), andernfalls kann es am Programmende zu Datenverlust beim Nachführen der Werkzeugstandzeit kommen.</p>
220-003B	<p>Fehlermeldung Beenden des Cancel-Systemzyklus nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache Der Cancel-Systemzyklus konnte nicht beendet werden, da möglicherweise ein PLC-Strobe nicht quittiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung herunterfahren und neu starten (Herunterfahren via Fehlerfenster, Softkey ZUSÄTZL. FUNKT.) - Maschinen-Hersteller benachrichtigen, dieser sollte die folgenden Maßnahmen ergreifen: - Fehler im Cancel-Zyklus bzw. im OEM-Cancel-Makro beheben - Fehler im PLC-Programm beheben </p>
220-003C	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Listeneintrag doppelt vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten überprüfen und gegebenenfalls anpassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-003D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Einsatzzeit des Werkzeugs konnte nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Ermitteln der Einsatzzeiten der Werkzeuge ist ein Fehler aufgetreten. - Werkzeug-Einsatzdatei nicht vorhanden oder nicht aktuell. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherstellen, dass die Werkzeug-Einsatzprüfung per Konfiguration aktiviert ist. - Einsatzdatei für NC-Programm: Programm in der Betriebsart Programm-Test simulieren, die TNC erstellt dann die Werkzeug-Einsatzdatei automatisch. - Einsatzdatei für Palettendatei: Markierte Programme in der Betriebsart Programm-Test simulieren, die TNC erstellt dann für jedes simulierte Programm die Werkzeug-Einsatzdatei automatisch.
220-003F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Programmfortsetzung nicht möglich. Anwahl mit GOTO erforderlich.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben eine Fortsetzung der Programm-Simulation innerhalb eines NC-Satzes beauftragt, die eine Übernahme geänderter Bedingungen erfordert. Dies kann z.B. eine neue Position für einen Stopp, ein geänderter Q-Parameter oder ein geänderter Zustand zur Aktivierung von Ausblendsätzen sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Ein Start mit RESET+START ist möglich, ebenso ein Start mit START nach GOTO. Führen Sie alternativ die genannten Änderungen nur bei einem Stopp am Anfang eines NC-Satzes aus.</p>
220-0040	<p>Fehlermeldung</p> <p>Dateipfad %1 fehlt in CfgConfigDataFiles oder in CfgJhConfigDataFiles %2 hat keine Wirkung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein Dateipfad fehlt in den Konfigurationsdaten. Weiterführende Informationen siehe Fehlertext.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Fehlenden Pfad in CfgConfigDataFiles oder in CfgJhConfigDataFiles eintragen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
220-0041	<p>Fehlermeldung Übernahme der programmierten Variable nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Variable (z.B. Q-Parameter) zu ändern, obwohl dies im aktuellen Zustand nicht möglich ist. Beispielsweise können Variablen während eines laufenden (nicht gestoppten) NC-Programms nicht verändert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Bei passenden Bedingungen erneut versuchen.</p>
220-0042	<p>Fehlermeldung Warnungen werden unterdrückt</p> <p>Fehlerursache Der aktuelle Programmlauf erzeugt viele Warnungen. Die Anzahl der Warnungen des gleichen Typs ist begrenzt. Weitere Warnungen dieses Types werden unterdrückt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
221-0004	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kinematik-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Listen-Attribut nicht initialisiert</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0005	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Das vom Konfigurations-Server angeforderte Objekt konnte nicht gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0007	<p>Fehlermeldung Konfigurationsfehler aufgetreten</p> <p>Fehlerursache Allgemeine Fehlermeldung die anzeigt, dass mindestens ein Konfigurationsfehler aufgetreten ist</p> <p>Fehlerbehebung - Angezeigte Konfigurationsfehler beheben - Die Steuerung löscht die Fehlermeldung automatisch, wenn keine Konfigurationsfehler mehr auftreten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-0008	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache - Das vom Konfigurations-Server erhaltene Einzel-Objekt ist falsch</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0009	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache - Vom Konfigurations-Server erhaltenes View-Objekt ist falsch</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-000A	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Inkonsistente Konfigurationsdaten</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-000B	<p>Fehlermeldung Allgemeiner Systemfehler bei interner Bahnberechnung</p> <p>Fehlerursache Widersprüchliche Daten</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
221-000C	<p>Fehlermeldung Falsche Bedingung in Switch-Statement</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei der Rekonfiguration</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-000D	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Nicht initialisierte Liste in Konfigurations-Objekt</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-000E	<p>Fehlermeldung Fehler in Modul-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Listengröße eines Attributs in Konfigurations-Objekt zu klein</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-000F	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Fehlender Achs-Key in Key-Liste</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0010	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Kinematik-Konfiguration</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0011	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Kinematik-Konfiguration</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-0012	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft Fehlerursache Fehler in der Kinematik-Konfiguration Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen
221-0013	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft Fehlerursache Fehler in der Kinematik-Konfiguration Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen
221-0014	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1 Fehlerursache Fehlendes Attribut Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen
221-0015	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1 Fehlerursache Attribut mit falschen Wert Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen
221-0016	Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1 Fehlerursache Inkonsistenz in Achsanzahl Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
221-0017	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Inkonsistente Key-Listen im Kinematik-Modell</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0018	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Mehrfach definierte Keys in Key-Liste</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0019	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Gleicher Key in Key-Listen für Koordinaten-Transformation durch Richtungen und Koordinaten-Transformation durch Winkel</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-001A	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Falscher Index für Key-Liste</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-001B	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Anzahl Koordinaten-Transformationen falsch</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-001C	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Fehlende Koordinaten-Transformationsmatrix</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-001D	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Key fehlt in zwei Key-Listen, obwohl er in einer davon enthalten sein müsste</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-001E	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kinematik-Konfiguration Funktion noch nicht implementiert: %1</p> <p>Fehlerursache Versuch, eine nicht implementierte Funktionalität zu benutzen</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
221-001F	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Koordinaten-System auf zwei verschiedener Arten definiert</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0020	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Koordinatensystem-Definition durch Winkelangabe fehlt - ist in der Regel durch Angabe eines falschen Keys in einer durch Richtungen definierten Koordinaten-Transformation verursacht</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-0021	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Falscher Key in Key-Liste</p> <p>Fehlerbehebung - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0022	<p>Fehlermeldung Systemfehler bei der Rekonfiguration der internen Bahnbe- rechnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemfehler bei der Rekonfiguration</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0023	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Bahnparameter für Lookahead: %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Bahnparameter für LookAhead</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration ändern</p>
221-0024	<p>Fehlermeldung Keine Achsbeschleunigung gesetzt</p> <p>Fehlerursache Keine Achsbeschleunigung gesetzt</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern</p>
221-0025	<p>Fehlermeldung Ungültiger maximaler Vorschub-Override</p> <p>Fehlerursache Ungültiger maximaler Vorschub-Override</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-0026	<p>Fehlermeldung Fehler in der allg. Parameter-Konfiguration: %1</p> <p>Fehlerursache Fehler in der allgemeinen Parameter-Konfiguration</p> <p>Fehlerbehebung - Parameter-Konfiguration ändern/ergänzen - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0027	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine programmierbare Achse mit speziellen Eigenschaften konfiguriert. Dieser programmierbaren Achse wurde keine physikalische Achse zugeordnet.</p> <p>Fehlerbehebung - Achs-Konfiguration prüfen und ggf. ändern/ergänzen - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0028	<p>Fehlermeldung Unbrauchbare Attribut-Info von %1</p> <p>Fehlerursache Attribut-Info ungültig oder nicht lesbar</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0029	<p>Fehlermeldung Zu kleiner Wert in %1-%2</p> <p>Fehlerursache Programmierter oder konfigurierter Wert zu klein</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration ändern - Programm ändern</p>
221-002A	<p>Fehlermeldung Zu großer Wert in %1-%2</p> <p>Fehlerursache Programmierter oder konfigurierter Wert zu gross</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration ändern - Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-002B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine SQL Spaltenbeschreibung für Spalte %1 in Tabelle %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der SQL-Server liefert keine Spaltenbeschreibung für die angegebene SQL-Tabellenspalte. Möglicherweise existiert die entsprechende Tabelle nicht, ist syntaktisch fehlerhaft oder kann aus einem anderen Grund nicht vom SQL-Server geöffnet werden, oder die Tabelle enthält keine Spalte mit dem angegebenen Namen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Stellen Sie sicher, dass die entsprechende Tabelle existiert, und die entsprechende Spalte hat. Danach ist ein Neustart der Steuerung nötig. Der Interpreter braucht Spaltenbeschreibungen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für alle Tabellenspalten, für die Sie Bindungen konfiguriert haben (über CfgSqlProperties, CfgTableBinding und CfgColumnBinding). - Für alle Spalten einiger grundlegender SQL-Tabellen, die für die korrekte Funktion des Systems unentbehrlich sind. (z.B. Werkzeugtabelle).
221-002C	<p>Fehlermeldung</p> <p>SQL Spaltenbeschreibung für Spalte %1 in Tabelle %2 inkonsistent mit Bindung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die vom SQL-Server gelieferte Spaltenbeschreibung für die angegebene SQL-Tabellenspalte hat nicht das richtige Format für die Bindung, die Sie für diese Spalte konfiguriert haben oder die Tabellenspalte hat ein Format, dass der Interpreter nicht kennt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Sicherstellen, dass die Spaltenbeschreibung korrekt ist.</p>
221-002D	<p>Fehlermeldung</p> <p>CfgTableBinding mit Key %1 inkonsistent</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben in einem CfgTableBinding einen Key für ein CfgColumnBinding aufgelistet, der nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Fehlendes CfgColumnBinding ergänzen oder Eintragung aus CfgTableBinding löschen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-002E	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte SQL Spaltenbindung für Spalte %1</p> <p>Fehlerursache Für die angegebene Spalte ist eine fehlerhafte Bindung (CfgColumnBinding) konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung CfgColumnBinding korrigieren: Konfiguriert werden können Bindungen an Q-Parameter (ID=0, NR0 bis 999) und Bindungen an diejenigen Systemdaten, die im Interpreter verwaltet werden.</p>
221-002F	<p>Fehlermeldung Konfiguration für implizite SQL-Zugriffe des Interpreters inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdaten, mit denen festgelegt wird, wie der Interpreter implizit auf SQL-Tabellen zugreift sind inkonsistent. (Diese Konfigurationsdaten sind nur für den Steuerungs-Hersteller zugänglich)</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten richtig stellen: <ul style="list-style-type: none"> - Die in CfgChannelSysData für den entsprechenden Kanal angegebenen Tabellen (id50Table etc.) müssen existieren - Für die Spalten (id50Columns etc.) muss eine Entity CfgSysDataTable mit dem entsprechenden Key existieren - Zu jeder Eintragung im Attribut columns der Entity CfgSysDataTable muss eine Entity CfgSysDataColumn mit dem entsprechenden Key existieren </p>
221-0030	<p>Fehlermeldung Unbekannter Fehler</p> <p>Fehlerursache Während der Ausführung eines Programmes ist ein unbekannter Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-0031	<p>Fehlermeldung Maschinenbett nicht spezifiziert</p> <p>Fehlerursache Die Kinematik enthält eine Ebene (CfgCMOPlane) und Rundachsen. In dieser Kinematik müssen Sie die Lage des Maschinenbetts angeben.</p> <p>Fehlerbehebung Spezifizieren Sie die Lage des Maschinenbetts (in CfgKinAnchor). Benutzen Sie Ebenen nur zwischen dem Maschinenbett und der ersten Rundachse auf der Werkzeugseite. Benutzen Sie Ebenen nur zwischen dem Maschinenbett und der ersten Rundachse auf der Maschinentischseite.</p>
221-0032	<p>Fehlermeldung Kinematik-Konfiguration fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Physikalische Achse kann keiner programmierbaren Achse zugeordnet werden</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration ändern (CfgProgAxis, CfgAxis) - Kundendienst benachrichtigen</p>
221-0033	<p>Fehlermeldung Modell nicht geladen "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Fehlerursache Die M3D-Datei konnte nicht geöffnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Pfad zur Datei in der Maschinen-Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren.</p>
221-0034	<p>Fehlermeldung Modell nicht geladen "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Einlesen der M3D-Datei. Die Datei ist beschädigt oder keine gültige M3D-Datei.</p> <p>Fehlerbehebung - Pfad prüfen und ggf. korrigieren - M3D-Datei ggf. neu aufspielen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-0035	<p>Fehlermeldung STL-Modell erfüllt nicht die Qualitätsanforderungen</p> <p>Fehlerursache STL-Modell %1 erfüllt nicht die Qualitätsanforderungen.</p> <p>Fehlerbehebung STL-Modell verwenden, welches die Qualitätsanforderungen erfüllt. Folgende Anforderungen werden an STL-Modelle gestellt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - alle Größenangaben in mm - keine Lücken zwischen Dreiecken ("wasserdicht") - keine Überlagerungen - keine degenerierten Dreiecke <p>Beachten Sie die weiterführenden Hinweise im Technischen Handbuch.</p>
221-0036	<p>Fehlermeldung Kinematische Temperaturkompensation falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurden Parameter in der Maschinen-Konfiguration falsch eingegeben: Innerhalb des Konfig-Objektes CfgKinSimpleTrans sind die beiden Maschinen-Parameter realtimeComp und temperatureComp gesetzt. Dies ist nicht zulässig, es darf nur einer der beiden Parameter gesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Konfiguration korrigieren: Entweder Parameter realtimeComp oder temperatureComp löschen.</p>
221-0037	<p>Fehlermeldung Modell nicht geladen "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Laden der M3D-Datei. Die Datei enthält zu viele Dreiecke.</p> <p>Fehlerbehebung Kollisionskörper mit weniger Dreiecken modellieren. Beachten Sie die weiterführenden Hinweise im Technischen Handbuch.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
221-006F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhafte Kinematikkonfiguration Aktive Kinematik %1 enthält einen ungültigen Einhängpunkt.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das angegebene Kinematikmodell enthält mindestens einen ungültigen Einhängpunkt für eine Werkzeugträger-Kinematik (Eintrag unter CfgKinToolSocket)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Stellen Sie sicher, dass das Kinematikmodell höchstens ein Objekt vom Typ CfgKinToolSocket enthält. Stellen Sie sicher, dass sich zwischen dem Werkzeug (d.h. dem oberen Ende der kinematischen Kette) und dem Einhängpunkt für die Werkzeugträger keine Objekte des Typs CfgKinSimpleAxis und CfgKinAnchor befinden.</p>
221-0071	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine Planschieberachse in Kinematik vorhanden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Kinematik enthält keine Planschieberachse.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kinematik-Konfiguration ändern - Kundendienst benachrichtigen
221-0072	<p>Fehlermeldung</p> <p>Spindel oder Planschieberachse in der Kinematik falsch</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Spindel in der Kinematik nicht korrekt konfiguriert:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spindel befindet sich in der Kinematik-Konfiguration nicht direkt neben der Planschieberachse - Die Kinematik enthält keine Spindel <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Kinematik-Konfiguration anpassen
221-0073	<p>Fehlermeldung</p> <p>Nullpunkt der Planschieberachse falsch</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Nullpunkt der Planschieberachse liegt nicht auf der Spindelachse.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kinematik-Konfiguration prüfen und gegebenenfalls anpassen. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
221-0074	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Kinematikkonfiguration</p> <p>Fehlerursache Aktive Kinematik enthält einen ungültigen Einhängpunkt für ein Spannmittel (Eintrag unter CfgKinFixSocket). Der ungültige Eintrag ist in den Zusatzinformationen zur Fehlermeldung angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass das Kinematikmodell höchstens ein Objekt vom Typ CfgKinFixSocket enthält. Stellen Sie sicher, dass sich zwischen dem Maschinentisch (d.h. dem unteren Ende der kinematischen Kette) und dem Einhängpunkt für das Spannmittel keine Objekte des Typs CfgKinSimpleAxis und CfgKinAnchor befinden.</p>
221-0075	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Kinematikkonfiguration</p> <p>Fehlerursache Aktive Kinematik enthält einen ungültigen Einhängpunkt für eine Werkzeugträger-Kinematik (Eintrag unter CfgKinToolSocket). Der ungültige Eintrag ist in den Zusatzinformationen zur Fehlermeldung angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass das Kinematikmodell höchstens ein Objekt vom Typ CfgKinToolSocket enthält. Stellen Sie sicher, dass sich zwischen dem Werkzeug (d.h. dem oberen Ende der kinematischen Kette) und dem Einhängpunkt für die Werkzeugträger keine Objekte des Typs CfgKinSimpleAxis und CfgKinAnchor befinden.</p>
230-0001	<p>Fehlermeldung Parametersatz %2 der Achse %3 existiert nicht</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Parametersatz der Achse angewählt, der vorher nicht definiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung In den Konfigurationsdaten einen weiteren Parametersatz dieser Achse anlegen, oder einen anderen Parametersatz für diese Achse anwählen</p>
230-0002	<p>Fehlermeldung Logische Achsnummer %2 zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung unterstützt eine bestimmte Maximalanzahl von Achsen. Sie haben mehr Achsen konfiguriert als zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Weniger Achsen konfigurieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0003	<p>Fehlermeldung Zu viele analoge Achsen konfiguriert (mehr als 2)</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung unterstützt eine bestimmte Maximalanzahl von analogen Achsen. Sie haben mehr Achsen konfiguriert als zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Weniger analoge Achsen konfigurieren</p>
230-0004	<p>Fehlermeldung Mehr Achsen aktiviert als im SIK freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Über die Achsoptionen im SIK ist festgelegt, wie viele Achsen gleichzeitig aktiv sein dürfen. Sie haben mehr Achsen über die Maschinen-Konfiguration bzw. das PLC-Programm aktiviert, als Achsoptionen im SIK freigeschaltet sind. Sie können diese Fehlermeldung löschen. Falls nach dem erneuten Einschalten der Antriebe die konfigurierte Achsenzahl weiterhin zu groß ist, wird die Fehlermeldung erneut ausgegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration bzw. PLC-Programm prüfen. - Falls Sie mehr Achsen benötigen: Eine Schlüsselzahl zum Freischalten weiterer Achsen erhalten Sie von HEIDENHAIN.</p>
230-0005	<p>Fehlermeldung Externer NOT-HALT</p> <p>Fehlerursache - Der PLC-Eingang "Steuerung betriebsbereit" ist inaktiv. - Der NOT-HALT Kreis wurde von Hand oder durch die Steuerung unterbrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - NOT-HALT Taster entriegeln, Steuerspannung einschalten, Fehlermeldung quittieren - NOT-HALT Kreis überprüfen. (NOT-HALT Taster, Achs-Endschalter, Verdrahtung, etc.)</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0006	<p>Fehlermeldung Parameter für die Drehrichtung der Spindel (%2) überprüfen!</p> <p>Fehlerursache Durch eine Änderung in der Auswertung des Parameters signCorrNominalVal wurde der Wert des Parameters signCorrActualVal automatisch geändert.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte prüfen Sie, ob die Spindel bei M3 und M19 in die korrekte Richtung dreht. Stellen Sie die Drehrichtung ggf. mit den Parametern CfgAxisHardware > signCorrNominalVal bzw. CfgAxisHardware > signCorrActualVal gemäß den Angaben im Technischen Handbuch richtig ein.</p>
230-0007	<p>Fehlermeldung Kanalnummer %2 zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung unterstützt eine bestimmte Maximalanzahl von Kanälen. Sie haben mehr Kanäle konfiguriert als zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Weniger Kanäle konfigurieren</p>
230-0008	<p>Fehlermeldung CC meldet sich nicht mehr</p> <p>Fehlerursache Durch Fehlerreaktion wurde der Drehzahl- und Stromregler abgeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung Verkabelung der Achsen prüfen</p>
230-0009	<p>Fehlermeldung IPO überschreitet Zykluszeit</p> <p>Fehlerursache Der Regelkreis überschreitet die maximal zulässige Taktzeit.</p> <p>Fehlerbehebung Im Parameter System->MachineHardware->ipoCycle die maximal zulässige Taktzeit erhöhen.</p>
230-000A	<p>Fehlermeldung Achse %2 ist inaktiv geschaltet</p> <p>Fehlerursache Eine als "inaktiv" konfigurierte Achse soll beauftragt werden</p> <p>Fehlerbehebung Im Parameter Axes->PhysicalAxes->????->axisMode die Achse auf "aktiv" schalten "????" bezeichnet den aktuellen Achsnamen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-000B	Fehlermeldung Dies ist keine Exportversion der Software Fehlerursache Dies ist keine Exportversion der Software Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
230-000C	Fehlermeldung Der Parameter %2 wird erst nach Restart der Steuerung übernommen Fehlerursache Ein Parameter kann für diese Achse nicht ohne RESET der Steuerung übernommen werden. Fehlerbehebung Steuerung neu booten
230-000D	Fehlermeldung lpo-Trace gestartet Fehlerursache lpo-Trace gestartet (Info) Fehlerbehebung
230-000E	Fehlermeldung lpo-Trace stopped Fehlerursache lpo-Trace stopped (Info) Fehlerbehebung
230-000F	Fehlermeldung Antrieb unzulässig abgeschaltet %2 Fehlerursache Der Antrieb wurde ohne Aufforderung der PLC abgeschaltet. Fehlerbehebung
230-0010	Fehlermeldung IPO läuft im Simulationsmodus Fehlerursache IPO runs in simulation mode (Info) Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
230-0011	<p>Fehlermeldung Dies ist eine nicht freigegebene Software-Version</p> <p>Fehlerursache Falsche Software installiert</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0012	<p>Fehlermeldung Der freie Speicher der SYS-Partition beträgt nur noch %1 KB</p> <p>Fehlerursache Die Speicherkapazität der SYS-Partition ist fast erschöpft.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0013	<p>Fehlermeldung Der freie Speicher der SYS-Partition beträgt nur noch %1 KB</p> <p>Fehlerursache Die Speicherkapazität der SYS-Partition ist fast erschöpft. Das Tracen von Service-Informationen wurde gestoppt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0014	<p>Fehlermeldung Parametersatzumschaltung für Achse %2 in diesem Zustand nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Parametersatzumschaltung in einem unerlaubten Zustand der NC angefordert.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm prüfen</p>
230-0015	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Zählerbausteine (G50) fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die geforderten Konfigdaten für die Zählerbausteine (G50) konnten nicht aus der Datei %SYS%\config\CfgG50Init.cfg gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0016	<p>Fehlermeldung Falsche Hardware-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Es sind zwei SPI Module mit unterschiedlicher Version gesteckt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0017	<p>Fehlermeldung Zugriff auf interne Peripherie fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Beim Zugriff auf interne Peripherie wurde ein Timeout ausgelöst</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0018	<p>Fehlermeldung Lage- bzw. Drehzahlregelung von Achse %2 noch aktiv</p> <p>Fehlerursache Zum Aktivieren bzw. Deaktivieren von Achsen muss zuvor der Lage-, Drehzahl- und Stromregler der betreffenden Achse(n) abgeschaltet werden.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen</p>
230-0019	<p>Fehlermeldung Das Ändern eines Parameters erfordert einen NC-STOP</p> <p>Fehlerursache Bei der Rekonfiguration oder bei einer Parametersatzumschaltung wurde ein Parameter geändert, der einen NC-STOP voraussetzt.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen</p>
230-001A	<p>Fehlermeldung Parameteränderung erfordert Abschalten des Antriebs (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Bei der Rekonfiguration oder bei einer Parametersatzumschaltung wurde ein Parameter geändert, der ein Abschalten des Antriebs voraussetzt.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-001B	<p>Fehlermeldung Parameteränderung erfordert Deaktivieren des Antriebs (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Bei der Rekonfiguration oder bei einer Parametersatzumschaltung wurde ein Parameter geändert, der ein Deaktivieren des Antriebs voraussetzt. Achtung: Der geänderte Parameter bzw. Parametersatz wurde nicht übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen</p>
230-001C	<p>Fehlermeldung Interruptzyklus grösser als 3 ms</p> <p>Fehlerursache Die Zykluszeit des Regler-Interrupts überschreitet die maximal zulässige Toleranz von 3 ms. Mögliche Ursache ist ein Hardware-Defekt der Rechner-Einheit MC.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-001D	<p>Fehlermeldung Regelkreis der Achse %2 wurde geöffnet</p> <p>Fehlerursache Für die Optimierung der Achse (z. B. mit TNCopt) wurde der Lageregelkreis geöffnet.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-001E	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung bei der Inbetriebnahme von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursache: Es besteht keine Verbindung zur PC-Inbetriebnahmesoftware TNCopt.</p> <p>Fehlerbehebung - Verbindung zu TNCopt prüfen (Netzkabel angesteckt? Schnittstellen-Einstellungen korrekt?) - TNCopt neu starten</p>
230-001F	<p>Fehlermeldung Max. Verfahrbereichsgrenzen der Achse %2 überschritten</p> <p>Fehlerursache Bei geöffnetem Regelkreis wurden die von TNCopt vorgegebenen Verfahrbereichsgrenzen überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0020	<p>Fehlermeldung Interne Meldung konnte nicht gesendet werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0021	<p>Fehlermeldung Achse %2 kann nicht aktiviert werden</p> <p>Fehlerursache Der unter CfgAxis-axisHw konfigurierte Wert verbietet den Aktivierungsbefehl für diese Achse.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration und PLC-Programm prüfen</p>
230-0022	<p>Fehlermeldung Eine oder mehrere Achsen des Kanals (%2) sind deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Maschinen-Kinematik angewählt, die deaktivierte Achsen enthält. Die Steuerung prüft bei NC-Start, ob alle Achsen der angewählten Kinematik auch aktiv sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration und PLC-Programm prüfen - Deaktivierte Achsen aktivieren - Maschinen-Kinematik anwählen, die keine deaktivierte Achse enthält</p>
230-0023	<p>Fehlermeldung Änderung des Aktivierungszustandes für Achse %2 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Änderung des Aktivierungszustandes einer Achse (Aktivieren / Deaktivieren) in einem unerlaubten Zustand der NC angefordert.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und ggf. korrigieren.</p>
230-0024	<p>Fehlermeldung SPI-Analogmodul auf CC%2 nicht erkannt</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine analoge Achse auf einer CC konfiguriert jedoch dort kein SPI-Analogmodul erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration prüfen, ggf. Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0025	<p>Fehlermeldung Position der Achse %2 gespeichert</p> <p>Fehlerursache Die Position dieser Achse soll gespeichert (eingefroren) werden, während der Regelkreis geschlossen ist oder der Regelkreis dieser Achse soll geschlossen werden, während die Position gespeichert wurde</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm prüfen, ggf. Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0026	<p>Fehlermeldung Ein HSCI-Teilnehmer hat die Stoppreaktion SS2/STOP2 ausgelöst</p> <p>Fehlerursache - Der Selbsttest der Steuerung konnte nicht vollständig durchgeführt werden - Ein Gerät meldet ein Temperaturproblem - Auf einem Gerät ist der Lüfter defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - In der Bus-Diagnose (oder wenn in der Steuerungsversion verfügbar über TNCdiag) ermitteln, welches Gerät den Fehler meldet (Bit REQ.SS2 im lokalen S-Status)</p>
230-0027	<p>Fehlermeldung Mehr Spindeln konfiguriert als erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben mehr Spindeln konfiguriert als für die Steuerung erlaubt sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren Parameter: System / CfgAxes / spindleIndices</p>
230-0028	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0029	<p>Fehlermeldung IPO-Zykluszeit hat zulässige Schwelle überschritten (%2 us)</p> <p>Fehlerursache Die Zykluszeit des Regler-Interrupts überschreitet die im internen Parameter maxIpoTime vorgegebene Schwelle.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-002A	<p>Fehlermeldung Differenz Ist- und Solldrehzahl der Spindel (%2) zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Differenz zwischen Ist- und Solldrehzahl überschreitet die zulässige Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung - Parameter CfgSpindle/absSpeedTolerance und CfgSpindle/relSpeedTolerance prüfen - Prüfen, ob Ist- und Solldrehzahl das gleiche Vorzeichen haben</p>
230-002B	<p>Fehlermeldung Eingegebene Formel in distPerMotorTurnF ungültig</p> <p>Fehlerursache Sie haben in den Maschinen-Parameter distPerMotorTurnF eine Formel eingegeben, die ungültige Zeichen enthält.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingabewert in Parameter distPerMotorTurnF prüfen und korrigieren</p>
230-002C	<p>Fehlermeldung Datei PLC:/ccfiles muss gelöscht werden</p> <p>Fehlerursache Die Datei PLC:/ccfiles ist zwar vorhanden, wird aber von der NC-Software für CC-Daten als Verzeichnis benötigt.</p> <p>Fehlerbehebung Datei PLC:/ccfiles löschen und Steuerung anschließend neu starten</p>
230-002D	<p>Fehlermeldung Deaktivierung eines aktiven Tastsystems (TS o. TT) nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm hat versucht, ein von der NC aktiviertes Tastsystem zu deaktivieren, oder die NC hat versucht, ein von der PLC aktiviertes Tastsystem zu deaktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm und/oder PLC-Programm prüfen</p>
230-002E	<p>Fehlermeldung Initialisierung des Zählerbausteins (G127) fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Hardware defekt</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-002F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Steuerung befindet sich noch im Auslieferungszustand</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter CfgMachineSimul/simMode steht noch auf dem Wert "Delivery". In diesem Modus können die Antriebe nicht eingeschaltet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Parameter CfgMachineSimul/simMode auf den Wert "FullOperation" setzen. Davor müssen die Parameter der Achsen mit sinnvollen Werten belegt werden.</p>
230-0030	<p>Fehlermeldung</p> <p>Messgerätefehler Achse %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>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>Fehlerbehebung</p> <p>Angeschlossenes Messgerät überprüfen</p>
230-0031	<p>Fehlermeldung</p> <p>RTC: Achse %2 überschreitet die max. zulässige Geschwindigkeit</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Echtzeit-Kopplung (RTC) wurde die maximal zulässige Geschwindigkeit überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>In CfgRtCoupling/maxFeed einen größeren Anteil an CfgFeedLimits/maxFeed zulassen, oder die Funktion in CfgRtCoupling/function ändern</p>
230-0032	<p>Fehlermeldung</p> <p>RTC: Achse %2 überschreitet die max. zulässige Beschleunigung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) verursacht eine Überschreitung der maximal zulässigen Beschleunigung.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>In CfgRtCoupling/maxAcc einen größeren Anteil an CfgFeedLimits/maxAcceleration zulassen, oder die Funktion in CfgRtCoupling/function ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0033	<p>Fehlermeldung</p> <p>RTC: Achse %2 überschreitet die maximal zulässigen Endlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) verursacht eine Überschreitung des maximal zulässigen Arbeitsraumes.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Einstellung in CfgRtCoupling/function anpassen</p>
230-0034	<p>Fehlermeldung</p> <p>RTC: Achse %2 verursacht Laufzeitfehler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die konfigurierte Funktion für die Echtzeit-Kopplung (RTC) verursacht einen Laufzeitfehler (z. B. Wurzel(-1)).</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Funktion im Maschinenparameter CfgRtCoupling/function kontrollieren und ggf. anpassen - Kundendienst benachrichtigen
230-0034	<p>Fehlermeldung</p> <p>Formel in limitAccSpeedCtrlF ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben in den Maschinen-Parameter limitAccSpeedCtrlF eine Formel eingegeben, die ungültige Zeichen enthält.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Eingabewert in Parameter limitAccSpeedCtrlF prüfen und korrigieren</p>
230-0035	<p>Fehlermeldung</p> <p>Formel in limitDecSpeedCtrlF ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben in den Maschinen-Parameter limitDecSpeedCtrlF eine Formel eingegeben, die ungültige Zeichen enthält.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Eingabewert in Parameter limitDecSpeedCtrlF prüfen und korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0036	<p>Fehlermeldung Spannungsausfall auf Hardware-Komponente</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungsspannungen auf einem Gerät im HSCI-Strang sind außerhalb des spezifizierten Bereichs. Welche HSCI-Komponente den Fehler ausgelöst hat, wird in der HSCI-Busdiagnose angezeigt. Mögliche Geräte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hauptrechner MC - Ein-/Ausgabebaugruppe PL - Maschinenbedienfeld MB - andere CC im HSCI-Strang <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte nicht ausreichend - Kurzschluss in der Spannungsversorgung - Kurzschluss bei PL Ein- und Ausgängen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Versorgungsspannungen an den angeschlossenen Geräten prüfen - Verdrahtung auf mögliche Kurzschlüsse prüfen (z.B. PLC Ein- oder Ausgänge) - Gegebenenfalls defekte Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen
230-0037	<p>Fehlermeldung Unzulässig großer Lagesollwert Achse %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Software-Fehler - fehlerhafter Sollwertsprung erkannt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien speichern - Kundendienst benachrichtigen
230-003A	<p>Fehlermeldung Messzyklus ohne Tastsystem gestartet</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tastsystem-Zyklus zum Messen ohne eingewechseltem Tastsystem gestartet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm prüfen - Tastsystem einwechseln - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-003B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Parameterprüfung: %2 Warnungen ausgegeben</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aktuelle Konfiguration der Maschine enthält Unstimmigkeiten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ergebnisse der Überprüfung in der Datei PLC:\service\ParamCheck.txt kontrollieren - Unstimmigkeiten gegebenenfalls beheben - Kundendienst benachrichtigen
230-003D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zweifache Positionierung für Achse %2 beauftrag</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Doppelte Positionierung für eine Achse gestartet - Die Achse soll sowohl von der PLC als auch von der NC verfahren werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
230-003E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad von Achse %2 gestört (Handrad am Drehgeberanschluss)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Amplitude des Meßsystemsignals ist zu klein bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät verschmutzt - Messgerät defekt - Feuchtigkeit eingedrungen - Abtastkopf dejustiert (Abstand, Parallelität) - Messgerätekabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Vibrationen - Störsignale <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-003F	<p>Fehlermeldung Lagemessgeräte-Eingang reserviert durch FS (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache In Systemen mit Funktionaler Sicherheit sind Drehzahl- und Lagemessgeräte-Eingang immer fest einer einzelnen Achse zugeordnet. Dadurch ist es in einem Eingebersystem (nur Drehzahlmessgerät) z.B. nicht möglich den freien Lagemessgeräte-Eingang für einen anderen Antrieb oder eine Anzeigeachse zu verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und gegebenenfalls ändern. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0040	<p>Fehlermeldung Lagemessgeräte-Eingang reserviert</p> <p>Fehlerursache In Systemen mit Funktionaler Sicherheit sind Drehzahl- und Lagemessgeräte-Eingang immer fest einer einzelnen Achse zugeordnet. Dadurch ist es in einem Eingebersystem nicht möglich den freien Lagemessgeräte-Eingang für einen anderen Antrieb, eine Anzeigeachse oder ein Handrad zu verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und gegebenenfalls ändern. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0041	<p>Fehlermeldung IPO-Zykluszeit hat zulässige Schwelle überschritten (%2 µs)</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler: Zykluszeit des Regler-Interrupts zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erstellen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0042	<p>Fehlermeldung Die Tasterüberwachung ist für %2 Sekunden deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Die Tasterüberwachung wurde vom Bediener für eine bestimmte Zeit deaktiviert</p> <p>Fehlerbehebung Taster freifahren und/oder aus dem Arbeitsraum entfernen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0043	<p>Fehlermeldung Fehler in der Referenzpunktermittlung Achse %2</p> <p>Fehlerursache Bei der Ermittlung der Endat-Einschaltposition ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0044	<p>Fehlermeldung Fehler in der Achssimulation</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Beauftragung der Reglereinheit in der Simulation.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0045	<p>Fehlermeldung Fehler in CfgAnalogSync (Key = %2)</p> <p>Fehlerursache In einem Element wurde keine Funktion konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und gegebenenfalls korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0046	<p>Fehlermeldung Fehler in CfgAnalogSync</p> <p>Fehlerursache Es wurde kein freies Listenelement gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und gegebenenfalls korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0048	<p>Fehlermeldung Die Achse (%2) kann nicht zusätzlich verfahren werden</p> <p>Fehlerursache Aufgrund der aktiven Kinematik kann diese Achse nicht zusätzlich verfahren werden. Mögliche Ursachen: - Grunddrehung aktiviert - TCPM aktiviert - Maschine mit Keilachse</p> <p>Fehlerbehebung Grunddrehung deaktivieren TCPM deaktivieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0049	<p>Fehlermeldung Timeout bei der Auftragsquittierung</p> <p>Fehlerursache Der Auftraggeber für CC-Kommandos (UVR-Kommandos) ist nicht erreichbar.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-004A	<p>Fehlermeldung Nachricht zur PLC konnte nicht gesendet werden</p> <p>Fehlerursache Eine Quittierungs-Message zur PLC konnte nicht gesendet werden. Die Eingangsqueue der PLC ist voll.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-004D	<p>Fehlermeldung Inkrement des Messgeräts fehlerhaft, gemessen %2, eingestellt %3</p> <p>Fehlerursache Eine Überprüfung ergab eine Abweichung zwischen den eingestellten und den gemessenen Inkrementen pro Umdrehung des Lagemessgerätes.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdaten des Lagemessgerätes prüfen und ggf. korrigieren - Eingesetztes Lagemessgerät überprüfen</p>
230-0064	<p>Fehlermeldung Achse %2 im Kanal %3 noch nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Eine im System unbekannte Achse soll verfahren werden</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen, ggf. Achsen konfigurieren</p>
230-0065	<p>Fehlermeldung Schleifspezifische Funktion nicht verfügbar</p> <p>Fehlerursache Schleiffunktionen wurden nicht freigegeben</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen, ggf. Grind-Achsen konfigurieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0066	<p>Fehlermeldung Interner Fehler Schleiffunktionen</p> <p>Fehlerursache Interner Fehler in den Schleifgeneratoren für Pendeln und Zustellung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0067	<p>Fehlermeldung Schleifbefehl in diesem Zustand nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Befehl im aktuellen Zustand der Schleifgeneratoren nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung - Ablauf der Schleifbefehle prüfen. - Ggf. Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-006C	<p>Fehlermeldung In %2 Taststift außerhalb Antastvorgang ausgelenkt</p> <p>Fehlerursache Der Tastsystem wurde ausgelöst, obwohl der Messvorgang noch nicht gestartet wurde</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm oder Arbeitsraum überprüfen</p>
230-006D	<p>Fehlermeldung In %2 kein Achspolynom während Bewegung vorhanden</p> <p>Fehlerursache Timing-Problem im Zusammenspiel zwischen Interpolator und LookAhead</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-006E	<p>Fehlermeldung %2 Parameter CfgLiftOff off</p> <p>Fehlerursache Im Parameter NcChannel->????->CfgLiftOff->on ist das Abheben bei Nc-Stopp abgeschaltet. Im NC-Programm soll es jedoch aktiviert werden. "???" bezeichnet den aktuellen Kanalnamen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm überprüfen oder CfgLiftOff aktivieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-006F	<p>Fehlermeldung %2 Distance CfgLiftOff != Parameter</p> <p>Fehlerursache Die im NC-Programm programmierte Abhebehöhe bei NC-Stopp ist grösser als die im Parameter NcChannel->????->CfgLiftOff->distance eingetragene. "???" bezeichnet den aktuellen Kanalnamen.</p> <p>Fehlerbehebung Liftoff Distance in NC-Programm ändern</p>
230-0070	<p>Fehlermeldung Zu viele Achsen sollen interpoliert werden</p> <p>Fehlerursache Die maximal erlaubte Anzahl an gleichzeitig zu verfahrenen Achsen wurde überschritten. (In der Export-Version sind max. 4 Achsen erlaubt)</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen</p>
230-0071	<p>Fehlermeldung Spindel ist noch nicht referenziert</p> <p>Fehlerursache Eine nicht referenzierte Spindel soll positioniert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen - Spindel referenzieren</p>
230-0072	<p>Fehlermeldung Zu viele Label bei der Kanal-Synchronisation in Kanal %2 vergeben</p> <p>Fehlerursache Zu viele Label bei der Kanal-Synchronisation vergeben</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen</p>
230-0073	<p>Fehlermeldung Synchronisation auf Koordinaten im Kanal %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein Kanal, auf den mit einer Koordinaten-Synchronisation gewartet werden soll, hat die nächste Synchronmarke bereits überfahren, d.h., die Synchronisation ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0074	<p>Fehlermeldung Gewinde mit falscher Spindel</p> <p>Fehlerursache Es soll mit einer Spindel Gewinde gebohrt/geschnitten werden, die momentan nicht zu diesem Kanal gehört.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen</p>
230-0075	<p>Fehlermeldung Diese Funktion ist nur für Modulo-Achsen erlaubt (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Es soll eine Achse in die Modulo-Grenzen gezogen werden, die in der Maschinen-Konfiguration nicht als Modulo-Achse definiert ist. Nur eine Modulo-Achse kann in die Modulo-Grenzen gezogen werden.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen - Maschinen-Parameter CfgAxis->isModulo prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0076	<p>Fehlermeldung Achsbewegungen im Kanal %2 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Der Start des NC-Programms erfolgte nicht mit der Taste NC-Start, somit sind keine Achsbewegungen erlaubt. Oder es sollen in einem Zyklus eine oder mehrere Achsen bewegt werden, die nicht referenziert wurden.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen - Achsen über die Referenzmarken fahren</p>
230-0077	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubter Sprung in den Wegprofilen einer Achse</p> <p>Fehlerursache Die tatsächliche Position einer Achse stimmt nicht mit der aus der Geometrie berechneten Soll-Vorgabe überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0078	<p>Fehlermeldung Kein Einsynchronisieren der Spindel möglich!</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Anlauflänge zum Einsynchronisieren der Spindel reicht nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung - Anlauflänge vergrößern oder Drehzahl der Spindel verringern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0079	<p>Fehlermeldung Zu Beginn/Ende des Gewindes Spindel nicht einsynchronisiert!</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Anlauflänge/Überlaufänge zum Ein- bzw. Aussynchronisieren der Spindel reicht nicht aus. Dadurch entspricht das Gewinde am Anfang/Ende nicht der programmierten Steigung!</p> <p>Fehlerbehebung - Anlauflänge/Überlaufänge vergrößern oder Drehzahl der Spindel verringern.</p>
230-007A	<p>Fehlermeldung Eine oder mehrere Achsen erreichen im Kanal %2 das Regelfenster nicht</p> <p>Fehlerursache Bei Programm-Beginn und bei Genauhalt müssen alle Achsen im Regelfenster sein. Diese Bedingung wird von einer oder mehreren Achsen dieses Kanals nicht erfüllt.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie die Konfigurationsdaten CfgControllerTol->posTolerance und CfgControllerTol->timePosOK. Passen Sie die Konfigurationsdaten an die Gegebenheiten der Maschine an.</p>
230-007B	<p>Fehlermeldung Eine oder mehrere Achsen im Kanal %2 werden noch von der PLC beauftragt</p> <p>Fehlerursache Bei NC-STOPP muss die PLC alle PLC-Positionierungen der Achsen dieses Kanals abbrechen. Hierfür stehen ihr maximal 10 sec zur Verfügung. Diese Zeit wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm prüfen</p>
230-007C	<p>Fehlermeldung IPO internal Breakpoint reached</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
230-007D	<p>Fehlermeldung Gewindeschnitt mit NC-Stopp abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Im Kanal %2 wurde während eines Gewindeschnittes NC-Stopp gedrückt</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm neu starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-007E	<p>Fehlermeldung Achse %2 im Kanal %3 nicht referenziert</p> <p>Fehlerursache Eine Achse der aktiven Kinematik ist nicht referenziert.</p> <p>Fehlerbehebung Achse referenzieren und NC-Programm neu starten.</p>
230-007F	<p>Fehlermeldung Freifahren aus Gewinde beendet</p> <p>Fehlerursache Das Freifahren aus dem Gewinde ist beendet.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm kann nicht fortgesetzt werden; Starten Sie das Programm ggf. neu.</p>
230-0080	<p>Fehlermeldung Hilfsachsen sind in einem NC-Kanal nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es sollen freie Hilfsachsen (z.B. von einer UMC 11x), in die Kinematik eines NC-Kanals aufgenommen werden. Dies ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0081	<p>Fehlermeldung Ermittlung Feldwinkel läuft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-0082	<p>Fehlermeldung Tastsystem lässt sich nicht ausschalten</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung hat versucht das Tastsystem auszuschalten, es reagiert jedoch nicht innerhalb einer festgelegten Zeit.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Signalstrecke prüfen. - Sende-/Empfangeinheit prüfen und gegebenenfalls reinigen.

Fehlernummer	Beschreibung
230-0083	<p>Fehlermeldung Bei aktiver Schutzzone ist kein "MoveAfterRef" möglich</p> <p>Fehlerursache - Es wurde eine Schutzzone für eine Modulo-Achse definiert. - Eine konfigurierte Bewegung nach der Referenzfahrt ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Position der Achse kontrollieren - Bewegung nach Ref-Fahrt in der Konfiguration löschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0084	<p>Fehlermeldung Zweikopf-Verrechnung in der Export-Software nicht erlaubt (%2)</p> <p>Fehlerursache - Die Funktion der Zweikopf-Verrechnung ist exportgenehmigungspflichtig. - Der Parameter MP_posEncoderTwoHead darf in der Export-Software nicht gesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-00C7	<p>Fehlermeldung Keine Kopplung für nicht aktive Achsen möglich (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Es soll eine Kopplung für eine deaktivierte Achse geschlossen werden. Dies ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm bzw. Konfiguration prüfen. Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-00C8	<p>Fehlermeldung Für die Achse %2 ist keine Konfiguration vorhanden</p> <p>Fehlerursache Für die gewünschte Achskopplung liegt keine Konfiguration vor.</p> <p>Fehlerbehebung Unter CfgAxisCoupling muss eine gewünschte Kopplung (Positions- oder Momenten-Kopplung) für die jeweilige Slave-Achse eingegeben werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-00C9	<p>Fehlermeldung Die Achse %2 ist bereits eine Master-Achse</p> <p>Fehlerursache Für die gewünschte Achskopplung ist die Slave-Achse bereits eine Master-Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Kopplungen können nur für Achsen kommandiert werden, die nicht bereits Master- oder Slave-Achsen einer Kopplung sind.</p>
230-00CA	<p>Fehlermeldung Die Achse %2 ist bereits eine Slave-Achse</p> <p>Fehlerursache Für die gewünschte Achskopplung ist die Slave-Achse bereits eine Slave-Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Kopplungen können nur für Achsen kommandiert werden, die nicht bereits Master- oder Slave-Achsen einer Kopplung sind.</p>
230-00CB	<p>Fehlermeldung Keine Kopplung aktiv (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Es soll eine Achs-Kopplung geöffnet werden, die nicht aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Nur aktive Kopplungen können geöffnet werden.</p>
230-00CC	<p>Fehlermeldung Kopplung Modulo / nicht-Modulo-Achsen nicht erlaubt (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Es sollen Achsen gekoppelt werden die unterschiedlich konfiguriert sind.</p> <p>Fehlerbehebung Bei Achskopplungen müssen entweder beide Achsen (Master und Slave) Modulo-Achsen sein oder keine.</p>
230-00CD	<p>Fehlermeldung Öffnen einer Achskopplung nur für Slave-Achse erlaubt (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Es soll eine Achskopplung geöffnet werden. Das Kommando zum Öffnen muss an die Slave-Achse geschickt werden.</p> <p>Fehlerbehebung PLC- bzw. NC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-00CE	<p>Fehlermeldung Maximale Positionsdifferenz überschritten (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Die im Parameter CfgAxisCoupling->maxPosDiff konfigurierte Positionsdifferenz wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Mechanik bzw. Parameter prüfen.</p>
230-00CF	<p>Fehlermeldung Maximale Positionsdifferenz überschritten (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Die im Parameter CfgAxisCoupling->ultimatePosDiff konfigurierte Positionsdifferenz wurde überschritten. Dieser Fehler ist nicht löschar, da die Mechanik defekt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Mechanik bzw. Parameter prüfen.</p>
230-00D0	<p>Fehlermeldung Slave erreicht Koppelposition nicht. (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Während des Einkoppelns hat die Slave-Achse ihre eigenen SW-Endschalter überfahren.</p> <p>Fehlerbehebung Position der Achsen (Master und Slave) bzw. Parameter prüfen.</p>
230-00D1	<p>Fehlermeldung Option für Gantry-Achsen nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Gantry-Achse (Gleichlauf-Achsen mit Lagekopplung) konfiguriert und aktiviert, die erforderliche Software-Option jedoch nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung - Parameter-Objekt CfgAxisCoupling kontrollieren - Software-Option freischalten</p>
230-00D2	<p>Fehlermeldung Kopplungsfaktor ungleich +1 oder -1 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei Modulo-Achsen sind bei einer Gantry-Kopplung nur Kopplungsfaktoren von +1 bzw. -1 zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter-Objekt CfgAxisCoupling bzw. PLC-Programm kontrollieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-00D3	<p>Fehlermeldung Option für Spindel-Synchronlauf nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Spindelsynchronlauf kommandiert, die erforderliche Software-Option jedoch nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung Software-Option freischalten</p>
230-00D4	<p>Fehlermeldung Bei aktivem Synchronlauf kann eine Spindel nicht zur Achse werden</p> <p>Fehlerursache Während aktivem Synchronlauf soll eine Spindel als interpolierende Achse eingewechselt werden</p> <p>Fehlerbehebung - NC- bzw. PLC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-00D5	<p>Fehlermeldung Kinematik-Achse ist nicht als Slaveachse möglich. (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Eine Achse, die sich in einer Kinematik befindet, kann nicht als Slaveachse eines Gantryverbundes benutzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Achskonfiguration prüfen. - Kinematikkonfiguration prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-00FA	<p>Fehlermeldung Endschalter %2 +</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den pos. Verfahrbereich der Maschine.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-00FB	<p>Fehlermeldung Endschalter %2 -</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den Verfahrbereich der Maschine.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
230-00FC	<p>Fehlermeldung Endschalter %1 -</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den Verfahrbereich der Maschine.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
230-00FD	<p>Fehlermeldung Endschalter %1 +</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den pos. Verfahrbereich der Maschine.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
230-00FE	<p>Fehlermeldung SW-Endschalter positiv kleiner als SW-Endschalter negativ (%1)</p> <p>Fehlerursache Der Wert des positiven SW-Endschalters ist kleiner als der Wert des negativen SW-Endschalters.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen des Parameters Axes->ParameterSets->???->CfgPositionLimits->... "???" bezeichnet den aktuellen Parametersatznamen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-00FF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die PLC-Variable %1 hat den maximalen Wert von %2 mm erreicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die betreffende Variable geht in die Berechnung der kinematische Kompensation ein und hat den maximal zulässigen Wert überschritten.</p> <p>Die Variable wird auf den Maximalwert festgesetzt. Die Warnung wird gelöscht, sobald die Variable den Maximalwert um 0.1 mm unterschreitet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Berechnung für den Wert der Variablen prüfen - Maschinen-Hersteller benachrichtigen
230-0100	<p>Fehlermeldung</p> <p>%1-Achse hat maximale Achsfehler-Kompensation von %2 mm erreicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die berechnete Achsfehler-Kompensation hat für die betreffende Achse den maximal zulässigen Wert überschritten. Die Kompensation wird auf den Maximalwert festgesetzt. Die Warnung wird gelöscht, sobald die Achskompensation den Maximalwert um 0.1 mm unterschreitet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter für Achsfehler-Kompensationen prüfen. - Werte in der Achsfehler-Kompensationstabelle prüfen.
230-0104	<p>Fehlermeldung</p> <p>In %2 wurde von %3 die Lastgrenze 1 überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Belastungsüberwachung wurde die Warnschwelle der Leistung überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vorschub der Bearbeitung verringern - Gegebenenfalls durch Referenzaufnahme die Leistungsgrenzen neu ermitteln
230-0105	<p>Fehlermeldung</p> <p>In %2 wurde von %3 die Lastgrenze 2 überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Belastungsüberwachung (Leistung) wurde die Schwelle für einen Programmabbruch überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vorschub der Bearbeitung verringern - Gegebenenfalls durch Referenzaufnahme die Leistungsgrenzen neu ermitteln

Fehlernummer	Beschreibung
230-0106	<p>Fehlermeldung In %2 wurde von %3 die Gesamtbelastungsgrenze überschritten</p> <p>Fehlerursache Bei der Belastungsüberwachung wurde die Warnschwelle für die Gesamtbelastung überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorschub der Bearbeitung verringern - Gegebenenfalls durch Referenzaufnahme die Leistungsgrenzen neu ermitteln</p>
230-0109	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) soll geöffnet werden, jedoch ist keine Koppelfunktion aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>
230-010A	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Echtzeit-Kopplung (RTC) soll geschlossen werden, jedoch ist bereits eine Koppelfunktion aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>
230-010B	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Für die Echtzeit-Koppelfunktion wurde kein gültiges Kommando zum Schliessen bzw. Öffnen der Kopplung angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>
230-010C	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm hat versucht, eine von der NC aktivierte Koppelfunktion zu öffnen, oder die NC hat versucht, eine von der PLC aktivierte Koppelfunktion zu öffnen.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-010D	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Beim Compilieren der Funktion ist ein Fehler aufgetreten (siehe Softkey INTERNE INFO).</p> <p>Fehlerbehebung - Zu aktivierende Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-010E	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Für das Schliessen einer Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) wurde in der Konfiguration keine Funktion angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Funktion unter CfgRtCoupling/function prüfen und ggf. anpassen - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>
230-010F	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Die aktive Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) hat einen Laufzeitfehler verursacht. (Z.B. sqrt(-1))</p> <p>Fehlerbehebung - Aktivierte Funktion in der Maschinen-Konfiguration prüfen (CfgRtCoupling/function) - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>
230-0110	<p>Fehlermeldung Option für Koppelfunktionen nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Kopplung kommandiert, die erforderliche Software-Option jedoch nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung - Option #135 (Synchronizing Functions) freischalten</p>
230-0111	<p>Fehlermeldung Fehler in Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) von Achse %2</p> <p>Fehlerursache Für das Schliessen einer Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) wurde eine zu lange Funktion angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Funktion unter CfgRtCoupling/function prüfen und ggf. anpassen - Falls Formel von der PLC vorgegeben wurde, PLC-Programm prüfen - Maschinen-Hersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0112	<p>Fehlermeldung RTC-Kopplung bei aktivem DCM programmiert. DCM deaktivieren?</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei aktiver Kollisionsüberwachung DCM eine Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) gestartet. Achtung: DCM muss deaktiviert werden!</p> <p>Fehlerbehebung NC-Start drücken, um die Deaktivierung von DCM zu bestätigen und das Programm weiter zu bearbeiten</p>
230-0113	<p>Fehlermeldung RTC-Kopplung bei aktivem DCM programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei aktiver Kollisionsüberwachung DCM eine Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) gestartet. Die Abarbeitung des NC-Programms wurde abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm anpassen: DCM deaktivieren, wenn die Echtzeit-Koppelfunktion RTC per Zyklus eingeschaltet wird.</p>
230-0115	<p>Fehlermeldung Formel fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Formel in der Entität RTCanalog fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und gegebenenfalls ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0116	<p>Fehlermeldung Erweiterte Endschalterüberwachung %2 +</p> <p>Fehlerursache Eine Kompensationsbewegung überfährt den erweiterten positiven Endschalter</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationen prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0117	<p>Fehlermeldung Erweiterte Endschalterüberwachung %2 -</p> <p>Fehlerursache Eine Kompensationsbewegung überfährt den erweiterten negativen Endschalter</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationen prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-011A	<p>Fehlermeldung Laufzeitfehler in Formelberechnung von offsetForM19</p> <p>Fehlerursache Die aktive Formel für offsetForM19 hat einen Laufzeitfehler verursacht, z.B. sqrt(-1).</p> <p>Fehlerbehebung Aktivierte Funktion in der Maschinen-Konfiguration prüfen (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p>Fehlermeldung Formel in offsetForM19 ungültig</p> <p>Fehlerursache Sie haben in den Maschinen-Parameter offsetForM19 eine Formel eingegeben, die ungültige Zeichen enthält.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewert in Parameter offsetForM19 prüfen und korrigieren</p>
230-015E	<p>Fehlermeldung Initialisierung Tastsystem fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache 3D-Tastsystem: Übernahme der Positions-Istwerte ist von der CC mit einem Fehler quittiert worden.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0190	<p>Fehlermeldung Schleppabstand zu groß %2</p> <p>Fehlerursache Der Schleppabstand einer bewegten Achse ist größer als der im Konfigurationsdatum Axes > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax1 angegebene Wert. "???" bezeichnet den Namen des betreffenden Parametersatzes.</p> <p>Fehlerbehebung - Bearbeitungsvorschub verringern, Drehzahl erhöhen. - Mögliche Erschütterungsquellen beseitigen. - Bei öfterem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0192	<p>Fehlermeldung Schleppabstand zu groß %2</p> <p>Fehlerursache Der Schleppabstand einer bewegten Achse ist größer als der im Konfigurationsdatum Axes > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin2 / servoLagMax2 angegebene Wert. "???" bezeichnet den Namen des betreffenden Parametersatzes.</p> <p>Fehlerbehebung - Bearbeitungsvorschub verringern, Drehzahl erhöhen. - Mögliche Erschütterungsquellen beseitigen. - Bei öfterem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0193	<p>Fehlermeldung Lagemessgerät %2: Amplitude zu klein</p> <p>Fehlerursache Die Amplitude des Lagemessgerät-Signals ist zu klein bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung Amplitude des Lagemessgerät-Signals überprüfen.</p>
230-0194	<p>Fehlermeldung Lagemessgerät %2: Frequenz zu hoch</p> <p>Fehlerursache An einem Lagemessgerät-Eingang wurde die maximale Eingangsfrequenz überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Eingangsfrequenz des Lagemessgerät-Signals überprüfen.</p>
230-0195	<p>Fehlermeldung Nullpulsabstand Messsystem %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Messsystem defekt</p> <p>Fehlerbehebung Messsystem austauschen</p>
230-0196	<p>Fehlermeldung Lagemessgerät %2 defekt</p> <p>Fehlerursache Widerspruch beim Vergleich der absoluten und inkrementalen Position.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0197	<p>Fehlermeldung Nullpulsabstand Messsystem %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Widerspruch beim Vergleich der absoluten und inkrementalen Position.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0198	<p>Fehlermeldung Drehzahl-Sollwert zu groß %2</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein zu hoher Drehzahl-Sollwert errechnet. Analoge Achsen: Maximaler Sollwert +-10 V Analoge Spindel: Maximaler Sollwert +-10 V Digitale Achsen und Spindel: Maximaler Sollwert = maximale Motordrehzahl - Maschine erreicht nicht mehr die eingestellten Beschleunigungs- und Abbremsrampen - Hardwarefehler im Regelkreis</p> <p>Fehlerbehebung - bei analogen Achsen: Servo überprüfen - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0199	<p>Fehlermeldung Bewegungs-Überwachung %2</p> <p>Fehlerursache Bewegungsüberwachung: Solldrehzahl=0, Istdrehzahl=0, Stellgröße>0 ==> Achse mech. blockiert oder Positionsvergleich Motorgeber ungleich ext. Lagegeber</p> <p>Fehlerbehebung Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgEncoderMonitor->movementThresh old überprüfen "????" bezeichnet den aktuellen Parametersatznamen - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-019A	<p>Fehlermeldung Stillstandsüberwachung %2</p> <p>Fehlerursache Die Positionsabweichung im Stillstand ist größer als der im Konfigurationsdatum Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStandstill festgelegte Wert. "????" bezeichnet den aktuellen Namen des Konfigurationssatzes</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-019B	<p>Fehlermeldung %2 erreicht Regelfenster nicht</p> <p>Fehlerursache Das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance ist zu klein eingestellt. "????" bezeichnet den aktuellen Parametersatznamen</p> <p>Fehlerbehebung Wert vergrößern</p>
230-019C	<p>Fehlermeldung Schleppabstand der abgeschalteten Achse (%2) ist zu groß</p> <p>Fehlerursache Abgeschaltete Achse wurde bewegt</p> <p>Fehlerbehebung Beim Abschalten einer Achse muss diese geklemmt werden. Oder den Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor ausschalten. Vorsicht, nicht für hängende Achsen abschalten "????" bezeichnet den aktuellen Parametersatznamen</p>
230-019D	<p>Fehlermeldung Tastsystem nicht bereit</p> <p>Fehlerursache - Tastsystem ist nicht angeschlossen. - Batterie im Tastsystem ist leer. - Keine Verbindung zwischen Infrarot-Tastsystem und Empfangseinheit.</p> <p>Fehlerbehebung - Tastsystem anschließen. - Batterie wechseln. - Empfangseinheit reinigen. Um den defekten Taster auswechseln zu können: 1. In der Betriebsart "Manuell" den Softkey "Taster-Überwachung aus" betätigen. 2. Fehlermeldung löschen 3. ToolCall auf ein anderes Werkzeug ausführen. Achtung : Bis zum nächsten ToolCall oder Messvorgang ist keine Tasterüberwachung aktiv, d. h., eine Kollision mit dem Taster wird von der NC nicht erkannt!</p>
230-019E	<p>Fehlermeldung Tastsystem-Batterie wechseln</p> <p>Fehlerursache Die Batterie im Tastsystem ist leer.</p> <p>Fehlerbehebung Batterie wechseln.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-019F	<p>Fehlermeldung CC-Index für %1 zu groß</p> <p>Fehlerursache In der Hardwareausstattung dieser Steuerung sind weniger Drehzahlregler-Prozessoren enthalten als für diese Achse konfiguriert wurde</p> <p>Fehlerbehebung Die Parameter in der Entity Axes->ParameterSets->???->CfgAxisHardware überprüfen "???" bezeichnet den aktuellen Parametersatznamen</p>
230-01A0	<p>Fehlermeldung Achs-Index auf CC zu groß</p> <p>Fehlerursache Der Achsindex auf der CC wird durch den Parameter selEncoderIn festgelegt. Die CC hat jedoch weniger Achsen als konfiguriert wurden.</p> <p>Fehlerbehebung Achsen auf mehrere CCs verteilen (falls vorhanden)</p>
230-01A1	<p>Fehlermeldung Eingang für Lagemessgerät (%1) nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Der Eingang des Lagemessgerätes der angegebenen Achse ist fehlerhaft konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Achse prüfen: - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p>Fehlermeldung Endat-Messgerät (%2) meldet Fehler</p> <p>Fehlerursache Angeschlossenes EnDat-Messgerät oder Messgeräte-Kabel defekt</p> <p>Fehlerbehebung EnDat-Messgerät prüfen, Messgeräte-Kabel prüfen</p>
230-01A3	<p>Fehlermeldung Absolute Ist-Position der Achse (%2) wird nicht übernommen</p> <p>Fehlerursache Aktuelle Endat-Position soll nicht übernommen werden (Bedienereingabe)</p> <p>Fehlerbehebung EnDat-Messgerät prüfen, Messgeräte-Kabel prüfen evtl. Messgerät tauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01A4	<p>Fehlermeldung Endat-Messgerät (%2) meldet abweichende Auflösung</p> <p>Fehlerursache Die vom angeschlossenen EnDat-Messgerät gemeldete Auflösung des Messgerätes stimmt nicht mit der in den Konfigurationsdaten festgelegten Auflösung überein</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten des Messgerätes prüfen</p>
230-01A5	<p>Fehlermeldung Endat-Messgerät (%2) meldet fehlerhafte Position</p> <p>Fehlerursache Angeschlossenes EnDat-Messgerät oder Messgeräte-Kabel defekt</p> <p>Fehlerbehebung EnDat-Messgerät prüfen, Messgerät-Kabel prüfen</p>
230-01A6	<p>Fehlermeldung %2 erreicht Drehzahl nicht</p> <p>Fehlerursache Das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->speedTolerance ist zu klein eingestellt. "???" bezeichnet den aktuellen Namen des Konfigurations-satzes.</p> <p>Fehlerbehebung Wert vergrößern</p>
230-01AB	<p>Fehlermeldung Zu bewogender Antrieb (%2) ist nicht eingeschaltet</p> <p>Fehlerursache Ein nicht eingeschalteter Antrieb soll aus einem NC-Programm oder mittels PLC-Positionierung bewegt werden.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm prüfen</p>
230-01AC	<p>Fehlermeldung Zu bewogender Antrieb (%2) nicht in Lageregelung</p> <p>Fehlerursache Es werden Lagesollwerte aus einem NC-Programm oder mittels PLC-Positionierung für einen Antrieb erzeugt, der nicht in Lageregelung ist</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01AD	<p>Fehlermeldung Abweichung in der Einschaltposition von Achse %2 zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Einschaltposition dieser Achse weicht mehr als erlaubt (CfgReferencing->endatDiff) von der zuletzt gespeicherten ab.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Position prüfen, ggf. Parameter vergrößern</p>
230-01AE	<p>Fehlermeldung Hardwarebeschreibung für Achse %2 geändert. Position evtl. nicht gültig.</p> <p>Fehlerursache Parameter der Hardwarebeschreibung dieser Achse geändert. Abgespeicherte Positionen sind nicht gültig.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Position überprüfen</p>
230-01AF	<p>Fehlermeldung Messgerät-Konfiguration der Achse %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Falsche Messgerät-Konfiguration der Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Die Messgerät-Konfiguration passt nicht zu der eingesetzten Hardware. Technisches Handbuch beachten</p>
230-01B0	<p>Fehlermeldung Spindelpositionierung (%2) fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Eine Spindelpositionierung konnte nicht ordnungsgemäß beendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Das Konfigurationsdatum Axes/ParameterSets/[Key der Achse]/CfgFeedLimits/m19MaxSpeed ist zu klein eingestellt.</p>
230-01B1	<p>Fehlermeldung MC-Software passt nicht zur CC-Software</p> <p>Fehlerursache Falsche Kombination von CC- und MC-Software.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01B2	<p>Fehlermeldung Konfiguration von digitalen Achsen ohne CC nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Ohne CC können nur analoge Achsen konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen, bzw. Konfiguration ändern.</p>
230-01B3	<p>Fehlermeldung S-RAM-Inhalte der Achse %2 ungültig.</p> <p>Fehlerursache Die im S-RAM gespeicherten Positionswerte der Achse sind nicht gültig.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Position überprüfen</p>
230-01B4	<p>Fehlermeldung Maximaler Verfahrbereich der Endat-Achse überschritten.</p> <p>Fehlerursache Die Achse muss neu justiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter CfgReferencing->refPosition neu ermitteln</p>
230-01B5	<p>Fehlermeldung Der Verfahrbereich der Endat-Achse wurde im ausgeschalteten Zustand überschritten.</p> <p>Fehlerursache Position der Achse prüfen.</p> <p>Fehlerbehebung Eventuell Parameter CfgReferencing->refPosition neu ermitteln</p>
230-01B6	<p>Fehlermeldung %2 erreicht Synchronfenster nicht</p> <p>Fehlerursache Das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance ist zu klein eingestellt. "???" bezeichnet den aktuellen Namen des Konfigurationsatzes.</p> <p>Fehlerbehebung Wert vergrößern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01B7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Messgerät-Umschaltung einer Achse (%2) in Lageregelung nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bevor das Lage-Messgerät umgeschaltet werden kann, muss der Antrieb von der PLC abgeschaltet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm prüfen, PLC-Programm prüfen</p>
230-01B8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es dürfen nicht zwei Endat-Messgeräte für eine Achse (%2) konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Wird für eine Achse ein EnDat-Messgerät konfiguriert, so muss dieses im Parametersatz-Index 0 eingetragen sein. Mehr als ein EnDat-Messgerät pro Achse ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration ändern (Reihenfolge der Parametersätze). - Hardwarekonfiguration (Messgeräte) ändern.
230-01B9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Eingang X%2 für Achse %3 ist bereits für eine andere Achse vergeben.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter CfgAxes->ParamSet->...->posEncoderInput verweist auf einen Eingang, der bereits von einer anderen Achse bereits belegt ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgeräte-Eingänge kontrollieren. - Wenn eine Achse keinen Lagemessgerät besitzt, den Wert "none" eingeben.
230-01BA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Eingang X%2 für Achse %3 ist bereits für eine andere Achse vergeben.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter CfgAxes->ParamSet->...->speedEncoderInput verweist auf einen Eingang, der bereits von einer anderen Achse bereits belegt ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgeräte-Eingänge kontrollieren. - Wenn eine Achse kein Drehzahlmessgerät besitzt, den Wert "none" eingeben.

Fehlernummer	Beschreibung
230-01BB	<p>Fehlermeldung Eingang X%2 für Achse %3 ist bereits für eine andere Achse vergeben.</p> <p>Fehlerursache Der Parameter CfgAxes->ParamSet->..->pwmSignalOutput verweist auf einen Ausgang, der bereits von einer anderen Achse bereits belegt ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung kontrollieren. - Wenn eine Achse keinen PWM-Ausgang besitzt, den Wert "none" eingeben.</p>
230-01BC	<p>Fehlermeldung Fehler in der Ansteuerung eines SPI-Moduls</p> <p>Fehlerursache Bei der Übertragung der Geber-Daten von oder zu einem SPI-Modul (Modul %2) ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung kontrollieren. - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-01BD	<p>Fehlermeldung Spindel (%2) hat keinen Lagegeber</p> <p>Fehlerursache Eine angewählte Funktion (Spindelpositionierung, Synchronlauf, Gewinde etc.) bedingt einen Lagegeber der beteiligten Spindel. Es ist jedoch kein Lagegeber konfiguriert</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01BE	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1190 459">AxisMode und AxisHw für Achse (%2) passen nicht zusammen</p> <p data-bbox="501 479 673 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1134 640">Eine unerlaubte Kombination von Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode und Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw ist konfiguriert. Erlaubte Kombinationen sind:</p> <ul data-bbox="501 647 807 1021" style="list-style-type: none"> - AxisMode = NotActive => axisHw = alles erlaubt - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC - AxisMode = Virtual => axisHw = None <p data-bbox="501 1037 695 1066">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1075 742 1104">Konfiguration prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01BF	<p>Fehlermeldung Gebertyp für Achse (%2) nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Eine unerlaubte Kombination von Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw und Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType ist konfiguriert. Erlaubte Kombinationen sind: axisHw = InOutCC CC422 - Motorgeber und alle Lagegeber an MC angeschlos- sen CC424 - Motorgeber und alle Lagegeber an CC angeschlos- sen CC520 - Motorgeber und alle Lagegeber an CC angeschlos- sen axisHw = AnalogMC Alle Lagegeber an MC angeschlossen axisHw = AnalogCC Alle Lagegeber an CC angeschlossen axisHw = DisplayMC Alle Lagegeber an MC angeschlossen axisHw = DisplayCC Alle Lagegeber an CC angeschlossen axisHw = ManualMC Alle Lagegeber an MC angeschlossen axisHw = ManualCC Alle Lagegeber an CC angeschlossen axisHw = ProfiNet Motor-Geber und alle Lagegeber an ProfiNet angeschlossen</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration prüfen</p>
230-01C0	<p>Fehlermeldung Analogausgang der Achse %2 doppelt belegt</p> <p>Fehlerursache Mehrere Achsen versuchen gleichzeitig auf einen Analogaus- gang zu schreiben.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm prüfen. Wenn mehrere Achsen denselben Analogausgang nutzen, darf immer nur eine eingeschaltet sein.</p>
230-01C1	<p>Fehlermeldung Unbekannter Tastsystem-Typ</p> <p>Fehlerursache Aus der Tastsystem-Tabelle wurde ein unbekannter Tastsys- tem-Typ ausgewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Tastsystem-Tabelle prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01C2	<p>Fehlermeldung Spindel (%2) ist nicht referenziert</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Spindel-Synchronlauf kommandiert, es sind jedoch nicht alle Spindeln referenziert. Der Spindel-Synchronlauf kann nur dann eingeschaltet werden, wenn alle beteiligten Spindeln zuvor referenziert wurden.</p> <p>Fehlerbehebung - Spindel referenzieren - NC-bzw. PLC-Programm prüfen</p>
230-01C3	<p>Fehlermeldung NOT-HALT defekt (%2)</p> <p>Fehlerursache Der interne oder externe NOT-HALT Kreis ist fehlerhaft. - zu lange Schaltzeiten der beteiligten Relais in der Kette zwischen "Ausgang Steuerung betriebsbereit" (MC.RDY, STO.A.G) und "Rückmeldung Steuerung betriebsbereit" (I3, ES.A, ES.B) während der NOT-HALT- bzw. Einschalttroutine - Eingang "Rückmeldung Steuerung betriebsbereit" (I3, ES.A, ES.B) hat Schluß auf +24 V</p> <p>Fehlerbehebung NOT-HALT Kreis überprüfen: - beteiligte Relais im Schaltschrank überprüfen / ersetzen - Kontakte / Verdrahtung überprüfen / wiederherstellen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-01C4	<p>Fehlermeldung Steuerspannung für Relais fehlt</p> <p>Fehlerursache Fehlermeldung nach Stromunterbrechung.</p> <p>Fehlerbehebung - Schalten Sie die Steuerspannung separat ein - Überprüfung der Verdrahtung im Schaltschrank - Überprüfung des Tasters "Steuerspannung EIN"</p>
230-01C5	<p>Fehlermeldung CC meldet sich nach SW-Download nicht mehr</p> <p>Fehlerursache Eine vorhandene CC meldet sich nach Download der Reglersoftware nicht zurück.</p> <p>Fehlerbehebung CC-Defekt. Hardware tauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01C6	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Option für Double-Speed-Regelkreise ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein Double-Speed-Regelkreis konfiguriert, die Option jedoch nicht freigeschaltet. Für den Regelkreis wurde die einfache Rechnerleistung (Single-Speed) aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter CfgAxisHardware->ctrlPerformance kontrollieren</p>
230-01C7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kommunikation zwischen MC und CC ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der HSCI-Kommunikation zwischen Rechneinheit MC und Reglereinheit CC ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
230-01C8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Timeout bei der Kommandobearbeitung der CC</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine CC wurde mit Kommandos beauftragt und hat diese nicht quittiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen beachten - Konfigurationsfehler beheben - Falls dieser Fehler ohne Konfigurationsfehler auftritt: Regler-Einheit CC unter Umständen defekt. Hardware tauschen
230-01C9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Option für Momenten-Master-Slave-Regelung nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben eine Momenten-Master-Slave-Regelung konfiguriert und aktiviert, die erforderliche Software-Option jedoch nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter CfgAxisCoupling kontrollieren - Software-Option freischalten

Fehlernummer	Beschreibung
230-01CA	Fehlermeldung
	Abschaltung nach NC-Stop wegen Fehler %2
	Fehlerursache
	Die Maschine wurde nach NC-Stop abgeschaltet. Grund: CC-Fehler
230-01CB	Fehlerursache
	Die Maschine wurde nach NC-Stop abgeschaltet. Grund: CC-Fehler
	Fehlerbehebung
	Beachten Sie die Informationen zur Behebung beim angezeigten CC-Fehler.
230-01CB	Fehlermeldung
	Ausgang der Achse %2 doppelt belegt
	Fehlerursache
	Mehrere Achsen versuchen gleichzeitig auf einen Ausgang zu schreiben.
230-01CC	Fehlerbehebung
	- PLC-Programm prüfen Benutzen mehrere Achsen denselben Ausgang, darf immer nur eine eingeschaltet sein.
	Fehlermeldung
	Eingang der Achse %2 doppelt belegt
230-01CC	Fehlerursache
	Mehrere Achsen versuchen gleichzeitig von einem Eingang zu lesen.
	Fehlerbehebung
	- PLC-Programm prüfen Benutzen mehrere Achsen denselben Eingang, darf immer nur eine eingeschaltet sein.
230-01CD	Fehlermeldung
	Falsche Stecker-Zuordnung der Achse %2
	Fehlerursache
	Bei einer CC 424 bzw. CC 61xx besteht eine feste Zuordnung zwischen Drehzahlmessgeräte-Eingang und PWM-Ausgang. Die Parameter speedEncoderInput und pwmSignalOutput enthalten eine nicht zulässige Stecker-Zuordnung. Zulässige Stecker-Zuordnungen: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60
230-01CD	Fehlerbehebung
	Konfiguration der Achsen prüfen und ggf. ändern.

Fehlernummer	Beschreibung
230-01CE	<p>Fehlermeldung Maschinen-Parameter geändert durch TNCOPT</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
230-01CF	<p>Fehlermeldung Abschaltung nach NC-Stop wegen Fehler %2</p> <p>Fehlerursache Die Maschine wurde nach einem NC-Stopp abgeschaltet. Grund: PLC-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Beachten Sie die weiterführenden Informationen zur Behebung beim angezeigten PLC-Fehler.</p>
230-01F4	<p>Fehlermeldung PLC: time out</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: - Die Bearbeitung des zyklisch zu durchlaufenden Programmteils dauerte zu lange. Die Unterprogramm-Struktur muß geprüft werden, evtl. müssen sehr rechenintensive Programmteile als SUBMIT-Job gestartet werden. - Die angezeigte Rechenzeit wird durch Datenübertragung und Handrad-Betrieb unter Umständen erhöht. Im Zweifelsfall Handrad-Betrieb anwählen und gleichzeitig die Datenübertragung mit max. Baudrate starten, anschließend in PLC-Programmierungsumgebung "RECHENZEIT MAXIMAL" prüfen. Werte über 150 % sollten nicht vorkommen (Sicherheitsreserve für ungünstige Betriebszustände!).</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
230-01F5	<p>Fehlermeldung Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Antast-Zyklus zu starten, obwohl der Taststift noch ausgelenkt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Rückzugsweg vergrößern</p>
230-01F6	<p>Fehlermeldung LookAhead: time out</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler LookAhead</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-01F7	<p>Fehlermeldung Schnelle Eingänge wurden falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es dürfen nur die Eingänge I0 bis I31 und I128 bis I152 genutzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration prüfen</p>
230-0226	<p>Fehlermeldung Client mit dieser ThreadId ist bereits beim CfgServer angemeldet.</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0227	<p>Fehlermeldung Konfigurationsserver ist nicht bereit</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0228	<p>Fehlermeldung Die Entity %2 fehlt in den Maschinen-Parametern</p> <p>Fehlerursache Ein notwendiger Parameter fehlt in der Konfiguration</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration überprüfen</p>
230-0229	<p>Fehlermeldung Die Entity %2 fehlt in den Maschinen-Parametern für Achse %3</p> <p>Fehlerursache Ein notwendiger Parameter fehlt in der Konfiguration</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration überprüfen Sollte diese Achse mehrere Parametersätze besitzen, so muss ausser dem 0-ten Satz kein weiterer vollständig sein. Allerdings muss im Konfig-Datum CfgKeySynonym->key der erweiterte Parametersatz-Key und im Konfig-Datum CfgKey-Synonym->relatedTo der entsprechende Basissatz-Key eingetragen werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-022A	<p>Fehlermeldung Leistungsteil %2 nicht in Tabelle gefunden</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Leistungsteil ist nicht in der Leistungsteil-Tabelle enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Name von Motor und Leistungsteil in Tabelle prüfen</p>
230-022B	<p>Fehlermeldung Leistungsteil-Tabelle nicht lesbar</p> <p>Fehlerursache Die Leistungsteil-Tabelle konnte nicht gefunden oder nicht gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Dem SQL Server wurde eine Tabellendatei angegeben, die einen syntaktisch fehlerhaften Dateinamen enthält. Der Dateiname der Tabelle muss an der ersten Stelle mindestens einen Buchstaben enthalten, Beispiel: M123.D Ändern Sie den Dateinamen der Tabelle. - Verzeichnis der Leistungsteil-Tabelle prüfen - Leistungsteil-Tabelle prüfen.</p>
230-022C	<p>Fehlermeldung Motor (%2) nicht in Motortabelle gefunden</p> <p>Fehlerursache Der angegebene Motor ist nicht in der Motortabelle enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Motorzuordnung der Achsen prüfen - Einträge in Motortabelle prüfen, besonders ob die Spalte MODE den korrekten Wert enthält - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-022D	<p>Fehlermeldung Motortabelle (%2) nicht lesbar</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Motortabelle konnte nicht gefunden oder nicht gelesen werden. Der für die Motortabelle angegebene Dateiname ist syntaktisch fehlerhaft. Damit der SQL-Server der Steuerung die Datei einlesen kann, muss der Dateiname der Tabelle an der ersten Stelle mindestens einen Buchstaben enthalten, Beispiel: MOTOR123.MOT Beachten Sie weitere angezeigte Meldungen zur Fehlerursache.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dateiname der Motortabelle korrigieren - Verzeichnis der Motortabelle prüfen - Motortabelle prüfen - Prüfen, ob die Motortabelle alle erforderlichen Spalten besitzt - Kundendienst benachrichtigen
230-022E	<p>Fehlermeldung Keine Verbindung zum SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Keine Verbindung zum SQL-Server</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-022F	<p>Fehlermeldung Achse (%2) nicht in Kompensations-Tabelle gefunden</p> <p>Fehlerursache Daten der angegebenen Achse konnten in der Kompensations-Tabelle nicht gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensations-Tabelle prüfen. Die angegebene Achse muß als Spalte in der Kompensations-Tabelle vorhanden sein. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
230-0230	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1026 427">Syntax in Kompensations-Tabelle (%2) falsch</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1163 546">Daten der angegebenen Kompensations-Tabelle konnten nicht gelesen werden.</p> <p data-bbox="501 560 695 589">Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 598 959 627">- Konfigurations-Tabelle (*.cma) prüfen. <li data-bbox="501 629 975 658">- Kompensations-Tabelle (*.com) prüfen. <p data-bbox="501 660 1187 786">Die Tabelle darf bis zu 1024 Stützpunkte (Zeilen) enthalten. In der Spalte AXISPOS der ersten und letzten Zeile muss der Anfang und das Ende des Korrekturbereiches bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt eingetragen sein.</p> <p data-bbox="501 788 1187 880">Die dazwischenliegenden Stützpunktpositionen werden steuerungsintern berechnet und brauchen nicht angegeben werden.</p> <p data-bbox="501 882 1177 974">Falls Sie in der Spalte AXISPOS optionale Positionswerte angeben, so müssen Werte mit gleichen Abständen eingehalten werden.</p> <p data-bbox="501 976 1192 1037">Bei Bedarf Korrekturwerte, die bei negativer Verfahrrichtung gemessen wurden, in die Spalte BACKLASH eintragen.</p> <p data-bbox="501 1039 1142 1099">Korrekturwerte, die zu den Stützpunkten gehören, in die Spalte der zugehörigen Achse eintragen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1102 874 1131">- Kundendienst benachrichtigen.
230-0231	<p data-bbox="501 1173 679 1202">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1211 979 1240">Kompensations-Tabelle (%2) nicht lesbar</p> <p data-bbox="501 1261 671 1290">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1299 1203 1359">Die angegebene Kompensations-Tabelle konnte nicht gefunden oder nicht gelesen werden.</p> <p data-bbox="501 1373 695 1402">Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1411 1187 1503">- Verzeichnis und Name der Konfigurations-Tabelle, welche über Schlüsselwort 'TABCMA' im Konfigurations-Editor abgelegt sind, kontrollieren. <li data-bbox="501 1505 1198 1597">- Verzeichnis der Kompensations-Tabelle, welche über Schlüsselwort 'oemTable' im Konfigurations-Editor abgelegt ist, prüfen. <li data-bbox="501 1599 1203 1691">- Die in der Konfigurations-Tabelle den Achsen zugeordneten Tabellen, müssen im Verzeichnis der Kompensations-Tabellen vorhanden sein. <li data-bbox="501 1693 1187 1753">- Dem SQL Server wurde eine Tabellendatei angegeben, die einen syntaktisch fehlerhaften Dateinamen enthält. <p data-bbox="501 1756 1166 1816">Der Dateiname der Tabelle muss an der ersten Stelle mindestens einen Buchstaben enthalten, Beispiel: M123.D Ändern Sie den Dateinamen der Tabelle.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1818 959 1848">- Konfigurations-Tabelle (*.cma) prüfen. <li data-bbox="501 1850 975 1879">- Kompensations-Tabelle (*.com) prüfen. <li data-bbox="501 1881 874 1910">- Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
230-0232	<p>Fehlermeldung Parametersatzname (%2) für Achse (%3) ist schon vergeben</p> <p>Fehlerursache Zwei oder mehr Achsen beziehen sich auf denselben Parametersatz</p> <p>Fehlerbehebung Die Parametersatznamen müssen für jede Achse eindeutig sein</p>
230-0233	<p>Fehlermeldung Zu viele Parametersätze für Achse %2</p> <p>Fehlerursache Es werden mehr Parametersätze für eine Achse angefordert als erlaubt sind</p> <p>Fehlerbehebung Weniger Parametersätze für diese Achse anlegen</p>
230-0234	<p>Fehlermeldung Die Steuerung muß nach Löschen einer Entity neu gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Eine Parameter-Entity einer Achse wurde gelöscht</p> <p>Fehlerbehebung Steuerung neu starten</p>
230-0235	<p>Fehlermeldung Positionierung der Achse %2 wurde wegen Rekonfigurierung gestoppt.</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Parameter für eine sich bewegende Achse zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung Achse wurde gestoppt</p>
230-0236	<p>Fehlermeldung Timeout beim Stoppen der Achse %2</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Parameter für eine sich bewegende Achse zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung Achse wurde gestoppt</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0237	<p>Fehlermeldung Spindel nicht als Modulo-Achse konfiguriert (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Achse als Spindel definiert, die nicht als Modulo-Achse konfiguriert wurde. Eine Spindel muss grundsätzlich als Modulo-Achse konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter CfgAxis->isModulo prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0238	<p>Fehlermeldung Fataler Fehler in der Konfiguration: Zyklische Bearbeitung gestoppt</p> <p>Fehlerursache In der Konfiguration ist ein fataler Fehler aufgetreten, der einen normalen Betrieb der Steuerung unmöglich macht.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration prüfen</p>
230-0239	<p>Fehlermeldung Name (%2) für Achse (%3) ist nicht gültig</p> <p>Fehlerursache Zwei oder mehr Achsen beziehen sich auf denselben Achs-Key oder es wurde ein ungültiger Key in System->CfgAxes->axisList eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Die Namen müssen für jede Achse eindeutig und gültig sein.</p>
230-023A	<p>Fehlermeldung Ungültige Achskonfiguration für Achse %2</p> <p>Fehlerursache Dieser Fehler kann mehrere Ursachen haben: 1. In CfgAxis->axisMode ist NotAllowed konfiguriert 2. In CfgAxis->axisMode ist Active konfiguriert, jedoch besitzt diese Achse keinen Parametersatz 3. In CfgAxis->axisMode ist Virtual konfiguriert, in CfgAxis->axisHw jedoch etwas anderes als None</p> <p>Fehlerbehebung Kombination der Parameter überprüfen</p>
230-023B	<p>Fehlermeldung Fataler Fehler im Interpolator: Zyklische Bearbeitung gestoppt</p> <p>Fehlerursache Im Interpolator ist ein fataler Fehler aufgetreten, der einen normalen Betrieb der Steuerung unmöglich macht.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-023C	<p>Fehlermeldung Versorgungsmodul %2 nicht in Tabelle gefunden</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Versorgungsmodul ist nicht in der Versorgungsmodul-Tabelle enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Name des Versorgungsmoduls in Tabelle prüfen</p>
230-023D	<p>Fehlermeldung Versorgungsmodul-Tabelle nicht lesbar</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungsmodul-Tabelle konnte nicht gefunden oder nicht gelesen werden. Der Dateiname der Versorgungsmodul-Tabelle kann von der Steuerung nicht gelesen werden. Der Dateiname muss an der ersten Stelle mindestens einen Buchstaben enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Pfadangaben für die Versorgungsmodul-Tabelle unter CfgTablePath (Keys SUPPLY bzw. SUPPLY_OEM) prüfen - Verzeichnis der Versorgungsmodul-Tabelle prüfen - Versorgungsmodul-Tabelle prüfen - ggf. Dateinamen korrigieren.</p>
230-02BC	<p>Fehlermeldung Orientierung mit nicht referenzierter Spindel</p> <p>Fehlerursache Spindelorientierung soll mit einer noch nicht referenzierten Spindel durchgeführt werden</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen - Spindel referenzieren - Der Parameter Axis->ParamSets->(Spindle)->CfgReferencing->refType muss auf "without Switch and on the fly" gesetzt sein, damit die Spindel automatisch referenziert.</p>
230-02BD	<p>Fehlermeldung Taststift ausgelenkt</p> <p>Fehlerursache Der Taststift ist bereits beim Starten eines Antastvorgangs ausgelenkt.</p> <p>Fehlerbehebung - Tastsystem freifahren, Antastvorgang erneut starten. - Bei mehrmaligem Auftreten Tastsystem auf Beschädigung überprüfen lassen. - Ggf. Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-02BF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad?</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das elektronisches Handrad ist nicht angeschlossen. - Ein falsches Handrad ist über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type konfiguriert. - Die Übertragungsleitung ist defekt oder falsch gewählt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Handrad über Kabeladapter anschließen. - Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen. - Übertragungsleitung auf Beschädigung prüfen.
230-02C0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu kleine Geschwindigkeit für Achse %2 programmiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine zu kleine Geschwindigkeit mittels PLC-Positionierung für diese Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Größere Geschwindigkeit programmieren oder das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed kontrollieren "????" bezeichnet den aktuellen Namen des Konfigurationssatzes.</p>
230-02C1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu kleine Drehzahl für Spindel ("%2") programmiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine zu kleine Drehzahl mittels PLC-Positionierung für diese Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Größere Drehzahl programmieren oder das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed kontrollieren "????" bezeichnet den aktuellen Namen des Konfigurationssatzes.</p>
230-02C2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Wiederanfahren im Gewindezyklus nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht in einem Gewindezyklus in der geschwenkten Bearbeitungsebene wiederanzufahren.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bei Gewindezyklen grundsätzlich nur in Werkzeugachsrichtung wiederanfahren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-02EE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Option für HSC-Filter ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein HSC-Filter konfiguriert, die Option jedoch nicht freigeschaltet. Für diese Achse wurde jetzt der Dreiecks-Filter aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Filtertyp konfigurieren</p>
230-02EF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Software-Option 151 Load Monitoring nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im NC-Programm wurde eine Belastungsüberwachung (G995, G996) programmiert, die notwendige Software-Option 151 Load Monitoring ist jedoch nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm prüfen, ggf. anpassen - Ggf. Software-Option 151 Load Monitoring freischalten - Maschinenhersteller kontaktieren - Kundendienst benachrichtigen
230-02F0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Option für digitale Regelkreise nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine digitaler Regelkreis konfiguriert, ohne die dafür notwendige Option im SIK der Steuerung freizuschalten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration prüfen und ggf. korrigieren - Option freischalten - Maschinen-Hersteller benachrichtigen
230-0327	<p>Fehlermeldung</p> <p>Plug & Play (%2) Motor erkannt: %3</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Funktion "Plug & Play" zur automatischen Erkennung von Antriebskomponenten über das elektronische Typenschild ist für diese Achse aktiv. Es wurde ein Motor erkannt, der von der aktuellen Konfiguration abweicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - "Plug & Play"-Dialog bestätigen, falls der erkannte Motor zu dieser Kombination aus Achse und Parametersatz gehört - "Plug & Play" deaktivieren, falls der Motor nicht korrekt erkannt wurde - Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-0328	<p>Fehlermeldung Plug & Play (%2) Umrichter erkannt: %3</p> <p>Fehlerursache Die Funktion "Plug & Play" zur automatischen Erkennung von Antriebskomponenten über das elektronische Typenschild ist für diese Achse aktiv. Es wurde ein Umrichter erkannt, der von der aktuellen Konfiguration abweicht.</p> <p>Fehlerbehebung - "Plug & Play"-Dialog bestätigen, falls der erkannte Umrichter zu dieser Kombination aus Achse und Parametersatz gehört - "Plug & Play" deaktivieren, falls der Umrichter nicht korrekt erkannt wurde - Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
230-0329	<p>Fehlermeldung Plug & Play (%2) Versorgungsmodul erkannt: %3</p> <p>Fehlerursache Die Funktion "Plug & Play" zur automatischen Erkennung von Antriebskomponenten über das elektronische Typenschild ist aktiv. Es wurde ein Versorgungsmodul erkannt, das von der aktuellen Konfiguration abweicht.</p> <p>Fehlerbehebung - "Plug & Play"-Dialog bestätigen, falls das Versorgungsmodul korrekt erkannt wurde - "Plug & Play" deaktivieren, falls das Versorgungsmodul nicht korrekt erkannt wurde und die Konfiguration prüfen - Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
230-032A	<p>Fehlermeldung Achse %1 (%2): Motor %3 erkannt und eingetragen</p> <p>Fehlerursache Der genannte Motor wurde durch Plug-And-Play erkannt und in die Konfiguration der Achse unter CfgServoMotor->motName eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-032B	<p>Fehlermeldung Achse %1 (%2): Umrichter %3 erkannt und eingetragen</p> <p>Fehlerursache Der genannte Umrichter wurde durch Plug-And-Play erkannt und in die Konfiguration der Achse unter CfgPowerStage->ampName eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-032C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse %1 (%2): Versorgungsmodul %3 erkannt und eingetragen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das genannte Versorgungsmodul wurde durch Plug-And-Play erkannt und in die Konfiguration der Achse unter CfgSupplyModule->name eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-032D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse %1 (%2): Plug-And-Play für Motor deaktiviert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Plug-And-Play wurde bei der genannten Achse für den Motor deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration und verwendeten Motor prüfen - Plug-And-Play kann über CfgServoMotor->plugAndPlay wieder aktiviert werden
230-032E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse %1 (%2): Plug-And-Play für Umrichter deaktiviert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Plug-And-Play wurde bei der genannten Achse für den Umrichter deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration und verwendeten Umrichter prüfen - Plug-And-Play kann über CfgPowerStage->plugAndPlay wieder aktiviert werden
230-032F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse %1 (%2): Plug-And-Play für Versorgungsmodul deaktiviert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Plug-And-Play wurde bei der genannten Achse für das Versorgungsmodul deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration und verwendetes Versorgungsmodul prüfen - Plug-And-Play kann über CfgSupplyModule->plugAndPlay wieder aktiviert werden
230-0353	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine Aufzeichnung des aktuellen Überwachungsabschnittes</p> <p>Fehlerursache</p> <p>NC Programm wurde inkompatibel geändert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Alle Aufzeichnungen des NC Programms löschen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-041A	<p>Fehlermeldung Positionsabweichung (Achse %2) zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Positionsabweichung zwischen Lagemesssystem und Drehzahlmesssystem ist zu gross.</p> <p>Fehlerbehebung Kopplung zwischen Lage- und Drehzahlgeber überprüfen.</p>
230-041B	<p>Fehlermeldung Achse %2 kann nicht eingeschaltet werden</p> <p>Fehlerursache Diese Achse soll von der PLC eingeschaltet werden, obwohl sie mittels DriveOffGroup abgeschaltet wurde.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm überprüfen.</p>
230-041C	<p>Fehlermeldung Fehlerbit im S-Status der HSCI-Übertragung</p> <p>Fehlerursache Über den HSCI S-Status wurde ein Fehler signalisiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Diagnose-Informationen erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>
230-041D	<p>Fehlermeldung TRC: Falsche Steuerung; Achse %1</p> <p>Fehlerursache Die Kompensations-Datei wurde für eine andere Steuerung generiert, als die momentan verwendete. Das Kopieren der Kompensations-Datei von einer anderen Steuerung ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Erneute Ermittlung der Kompensations-Parameter mit TNCOpt unter Optimierung/Torque Ripple Compensation. - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in Konfigurationsdatum Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/CfgControllerComp/compTorqueRipple löschen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-041E	<p>Fehlermeldung</p> <p>TRC: Kompensationsdatei (%1) nicht lesbar</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die angegebene Kompensationsdatei konnte nicht gefunden oder nicht gelesen werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verzeichnis der Kompensationsdatei prüfen, welches in Maschinenparameter System/Paths/CfgOemPath/oemTable angegeben ist - Kompensationsdatei prüfen - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in Maschinenparameter Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/CfgServoMotor/motTorqueRipple löschen - Kundendienst benachrichtigen
230-041F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler in Parameter posEncoderIncr oder posEncoderDist (Achse %2)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die beiden Maschinen-Parameter posEncoderIncr und posEncoderDist im Konfig-Objekt CfgAxisHardware sind falsch konfiguriert.</p> <p>Auch dann, wenn Sie die Achsen ausschließlich mit Motorgebern (ohne Lagemessgeräte) betreiben, müssen die beiden Parameter sinnvolle Werte enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tragen Sie in die Maschinen-Parameter CfgAxisHardware->posEncoderIncr und CfgAxisHardware->posEncoderDist sinnvolle Werte des Lage- bzw. Motorgebers ein.

Fehlernummer	Beschreibung
230-0420	<p>Fehlermeldung Kein Feldwinkel für Antrieb %1</p> <p>Fehlerursache Der Feldwinkel eines Motors mit nicht ausgerichtetem Messgerät wurde nicht ermittelt. Absolute Messgeräte mit EnDat-Schnittstelle: - Die abgespeicherte Messgeräte-Seriennummer passt nicht zum Messgerät Inkrementale Messgeräte: - Die abgespeicherte SIK-Seriennummer passt nicht zum SIK der Steuerung</p> <p>Fehlerbehebung - Ggf. im Modus "Stromreglerabgleich" den Feldwinkel ermitteln (Softkey "FIELD ORIENT." betätigen) - Eintrag "Art des Messsystems" in der Motortabelle prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Parameter motEncType prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Parameter motPhiRef und motEncSerialNum-ber prüfen. Ggf. in beide Parameter den Wert 0 eintragen, um eine neue Feldwinkelermittlung zu erzwingen. - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0421	<p>Fehlermeldung Watchdog MCU/CCU unterschiedlich</p> <p>Fehlerursache MCU und CCU haben unterschiedliche Watchdog-Werte.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0422	<p>Fehlermeldung Achsbewegung während Änderung des Filters nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es darf keine Achse bewegt werden, während der Filter geändert wird.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0423	<p>Fehlermeldung Konfiguration der Achse %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Es wurden Anschlüsse konfiguriert, die auf dieser CC nicht vorhanden sind.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Achse prüfen: - CfgAxisHardware->posEncoderInput - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface Bei analogen Achsen über CMA-H-Einschubmodul: - Einschubmodul auf korrekte Funktion prüfen</p>
230-0424	<p>Fehlermeldung DCM: %1</p> <p>Fehlerursache Die Dynamische Kollisionsüberwachung DCM hat alle Achsbewegungen gestoppt, um eine Kollision zu vermeiden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-0425	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Messung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Messung der Unwucht ist fehlgeschlagen. Die Spindel konnte nicht korrekt beschleunigt werden. Die programmierte Solldrehzahl wurde nicht erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Spindel auf Beschädigung prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0426	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung (Anwender): Unwucht zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Unwucht-Überwachung hat einen zu großen Wert für die Unwucht ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung - Auswuchten durchführen</p>
230-0427	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung (Anwender): Summe Unwucht zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Unwucht-Überwachung hat eine zu große Unwuchtsumme ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung - Auswuchten durchführen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0428	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung (System): Unwucht zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Unwucht-Überwachung hat einen zu großen Wert für die Unwucht ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung - Auswuchten durchführen</p>
230-0429	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung (System): Summe Unwucht zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Unwucht-Überwachung hat eine zu große Unwuchtsumme ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung - Auswuchten durchführen</p>
230-042A	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Konfiguration fehlt</p> <p>Fehlerursache Die Maschinen-Parameter zur Konfiguration der Unwucht-Überwachung sind nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Das Konfig-Objekt CfgUnbalance prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-042B	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Ungültige Spindel definiert</p> <p>Fehlerursache In den Maschinen-Parametern zur Konfiguration der Unwucht-Überwachung wurde kein gültiger Spindel-Index angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter spindle im Konfig-Objekt CfgUnbalance prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-042C	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Ungültige Messachse definiert</p> <p>Fehlerursache In der Maschinen-Konfiguration wurde für die Unwucht-Überwachung eine ungültige Messachse angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter axisOfMeasure im KOnfig-Objekt CfgUnbalance prüfen und ggf. korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-042D	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Systemmonitor nicht aktiv</p> <p>Fehlerursache Der Systemmonitor der Unwucht-Überwachung ist nicht aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - Systemmonitor über Drehzyklus aktivieren - Maschinen-Parameter maxUnbalanceOem und limitUnbalanceOem prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-042E	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Spindel nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es fehlen für die Unwucht-Überwachung die Maschinen-Parameter zur Konfiguration der Spindel.</p> <p>Fehlerbehebung - Im Konfig-Objekt CfgUnbalance die Konfiguration der Spindel prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-042F	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Spindel-Parameter oder Index fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Spindel-Konfiguration oder Konfiguration der Unwucht-Überwachung ist fehlerhaft. Es wurde ein falscher Spindel-Index angegeben oder die Spindel-Konfiguration im Konfig-Objekt CfgUnbalance ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Spindel-Index im Konfig-Objekt CfgAxes prüfen und ggf. korrigieren - Maschinen-Parameter spindle im Konfig-Objekt CfgUnbalance prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0430	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Grenzdrehzahl erreicht</p> <p>Fehlerursache Die von der Steuerung ermittelte maximale Grenzdrehzahl für die Bestimmung der Unwucht wurde erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Drehzahl der Spindel verringern, Messung erneut durchführen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0431	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Interner Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Fehler bei Unwucht-Trace: Fehlerhafter Status im IPO bei Unwucht-Überwachung</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0432	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Trigger timeout</p> <p>Fehlerursache Beim Unwucht-Trace wurden die in der Maschinen-Konfiguration definierten Trigger-Bedingungen nicht erfüllt.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter triggerMin und triggerMax überprüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0433	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Interner Fehler</p> <p>Fehlerursache Für den Unwucht-Trace ist ein falscher Trace-Kanal aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0434	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Spindel-Index verweist auf falsche Achse</p> <p>Fehlerursache Für den Unwucht-Trace wurde ein falscher Spindel-Index angegeben. Der Index verweist auf eine falsche Achse.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter spindle im Konfig-Objekt CfgUnbalance prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0435	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Maschinen-Parameter nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Die Maschinen-Parameter zur Konfiguration des Unwucht-Trace sind in der Konfiguration nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter in Konfig-Objekt CfgUnbalance eingeben</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0436	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Interner Fehler</p> <p>Fehlerursache Der OEM-Zyklus für den Unwucht-Trace ist fehlerhaft. Die Drehzahl oder die Anzahl der zu messenden Umdrehungen wurde nicht definiert. Die Parameter count oder speed dürfen nicht den Wert 0 enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - OEM-Zyklus für den Unwucht-Trace korrigieren. Die Werte für count bzw. speed dürfen nicht 0 sein.</p>
230-0437	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Falscher Spindel-Index</p> <p>Fehlerursache Für den Unwucht-Trace wurde ein ungültiger Spindel-Index angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter spindle überprüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0438	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Achse für Messung nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Für den Unwucht-Trace wurde keine Messache definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter axisOfMeasure überprüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0439	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Spindel nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Die für den Unwucht-Trace angegebene Spindel wurde in der Maschinen-Konfiguration nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter spindle überprüfen und ggf. korrigieren.</p>
230-043A	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Angegebene Trigger-Achse nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die für den Unwucht-Trace angegebene Trigger-Achse ist nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter spindle prüfen und ggf. korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-043B	<p>Fehlermeldung Unwucht-Trace: Trigger-Bedingungen nicht erfüllt</p> <p>Fehlerursache Die für den Unwucht-Trace eingestellten Trigger-Bedingungen sind nicht erfüllt.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter triggerMin und triggerMax prüfen und ggf. korrigieren.</p>
230-043C	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Zulässige Unwucht nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Ein für die Unwucht-Überwachung notwendiger Anwender-Parameter, die maximal zulässige Unwucht, wurde nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Anwender-Parameter maxUnbalanceUsr eingeben</p>
230-043D	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Zulässige Unwuchtsumme nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Ein für die Unwucht-Überwachung notwendiger Anwender-Parameter, die maximal zulässige Unwuchtsumme, wurde nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Anwender-Parameter limitUnbalanceUsr eingeben</p>
230-043E	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Zulässige Unwucht nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Ein für die Unwucht-Überwachung notwendiger Maschinen-Parameter, die maximal zulässige Unwucht (systemweit), wurde nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter maxUnbalanceOem eingeben</p>
230-043F	<p>Fehlermeldung Unwucht-Überwachung: Zulässige Unwuchtsumme nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Ein für die Unwucht-Überwachung notwendiger Maschinen-Parameter, die maximal zulässige Unwuchtsumme (systemweit), wurde nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter limitUnbalanceOem eingeben</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0440	<p>Fehlermeldung Übertragung Echtzeitpuffer von integr. Oszilloskop beginnt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-0441	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Übertragung der Oszilloskop-Messdaten</p> <p>Fehlerursache Die Anzeige der Messwerte im Oszilloskop ist unvollständig, weil bei der internen Datenübertragung zwischen dem Ipo-Echtzeitpuffer und dem Oszilloskop ein Fehler aufgetreten ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Messung wiederholen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler weiterhin auftritt</p>
230-0442	<p>Fehlermeldung Endschalter/Schutzzone fehlerhaft programmiert für Achse %2</p> <p>Fehlerursache Folgende Randbedingungen gelten bei Endschaltern/Schutz- zonen für Modulo-Achsen: - Die untere Begrenzung muss zwischen -360° und + 360° liegen. - Die obere Begrenzung muss zwischen 0° und +360° liegen. - Die untere Begrenzung muss kleiner als die obere Begren- zung sein. - Die Differenz zwischen oberer und unterer Begrenzung muss kleiner 360° sein. - Ist der Maschinen-Parameter "moveAfterRef" konfiguriert, wird der Wert nicht ausgefahren. Es wird eine Warnung angezeigt. - Beide Schutzzonen = 0 bedeutet: Die Überwachung ist ausgeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung Wert für Schutzzone anpassen.</p>
230-0443	<p>Fehlermeldung Handrad-Überlagerung (M118) nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, bei aktiver Kollisionsüberwachung die Funktion M118 zu aktivieren. Die Handradüberlagerung mit M118 in Verbindung mit der Kollisionsüberwachung ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung M118 aus dem NC-Programm entfernen oder Kollisionsüber- wachung deaktivieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0444	<p>Fehlermeldung Kollisionsüberwachung im Drehbetrieb nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Kollisionsüberwachung kann Drehwerkzeuge und mit der Drehspindel rotierende Kollisionskörper nicht überwachen.</p> <p>Fehlerbehebung - Entfernen Sie ggf. die Kollisionskörper (CMOs) aus der Drehkinematik (Maschinenhersteller benachrichtigen). - Wechseln Sie keine Drehwerkzeuge im Fräsbetrieb ein.</p>
230-0445	<p>Fehlermeldung Geschwindigkeitsabweichung (Achse %2) zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Geschwindigkeitsabweichung zwischen Lagemessgerät und Drehzahlmessgerät ist zu gross.</p> <p>Fehlerbehebung Kopplung zwischen Lage- und Drehzahlmessgerät überprüfen</p>
230-0446	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei der Bearbeitung der Oszilloskop-Messdaten</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Die Synchronisation der Oszilloskop-Kanäle ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Messung wiederholen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler weiterhin auftritt</p>
230-0447	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei der Bearbeitung der Oszilloskop-Messdaten</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Die Synchronisation der Oszilloskop-Kanäle in Verbindung mit der Triggerbedingung ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Messung wiederholen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler weiterhin auftritt</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0448	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei der Bearbeitung der Oszilloskop-Messdaten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Interner Softwarefehler: Die Reihenfolge der zu übermittelnden Daten zum Oszilloskop ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messung wiederholen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler weiterhin auftritt
230-0449	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad: Falsches Handrad angeschlossen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das elektronische Handrad ist nicht angeschlossen. - Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type ist ein falsches Handrad konfiguriert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Handrad über Kabeladapter anschließen. - Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen.
230-044A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad: Verschmutzt oder Beschädigt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Handrad meldet eine Störung in der Signalübertragung:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Drehgeber im Handrad verschmutzt - Handrad defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Funktion der Not-Halt- und Zustimmungstasten prüfen - Handrad gegebenenfalls austauschen
230-044B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad: Übertragungsstörung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type wurde ein falsches Handrad konfiguriert. - Die Datenübertragung zwischen Handrad und Steuerung wurde gestört. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen. - Bei Funkhandrad: Entfernung zum Empfänger reduzieren - Mögliche Störquellen abschalten - Anschlusskabel überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
230-044C	<p>Fehlermeldung Handrad: Übertragungsfehler</p> <p>Fehlerursache Übertragungsleitung ist defekt oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Übertragungsleitung auf Beschädigung prüfen.</p>
230-044D	<p>Fehlermeldung Handrad: Parameter falsch</p> <p>Fehlerursache Die Initialisierungswerte für das angeschlossene Handrad sind nicht gültig.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum System/CfgHandwheel/initValues überprüfen.</p>
230-044E	<p>Fehlermeldung Handrad: Zeitüberschreitung</p> <p>Fehlerursache Bei der Kommunikation mit dem Handrad ist eine Zeitüberschreitung aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Access-Point des Handrads überprüfen - Funk-Einstellungen überprüfen</p>
230-044F	<p>Fehlermeldung Handrad: Keine Verbindung möglich</p> <p>Fehlerursache Es konnte keine Verbindung zum Handrad hergestellt werden. Das Handrad befindet sich möglicherweise nicht im Access-Point (Handradaufnahme).</p> <p>Fehlerbehebung Handrad in den Access-Point (Handradaufnahme) stecken.</p>
230-0450	<p>Fehlermeldung Achse %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 eintragen</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine doppelte Referenzaufnahme ausgeführt.</p> <p>Fehlerbehebung In der Maschinen-Konfiguration (Parameter CfgReferencing/dblRefOffset) den angegebenen Wert eingetragen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0451	<p>Fehlermeldung PLC-Bewegung für Achse %2 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Das derzeit aktive NC-Programm blockiert manuelle Achsbewegungen über die Handrichtungstasten oder Bewegungen durch das PLC-Programm.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm anpassen</p>
230-0452	<p>Fehlermeldung DCM: Keine manuelle Bewegung während Programmlauf erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Bewegung mit Achsrichtungstasten, Handrad oder PLC-Kommando auszuführen, während der Programmlauf aktiv war</p> <p>Fehlerbehebung Warten, bis Programmlauf beendet ist oder in Einzelsatz-Betrieb wechseln</p>
230-0453	<p>Fehlermeldung DCM: Programmstart oder -fortsetzung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht ein Programm zu starten, während eine Bewegung ausgeführt wurde, z. B. Achsrichtungstasten, Handrad- oder PLC-Bewegungen .</p> <p>Fehlerbehebung Warten Sie, bis die Bewegung durch Achsrichtungstasten, Handrad oder PLC abgeschlossen ist</p>
230-0454	<p>Fehlermeldung DCM: Kein TCPM bei aktivem DCM erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, bei aktivem DCM im Handbetrieb mit TCPM zu verfahren</p> <p>Fehlerbehebung TCPM deaktivieren DCM deaktivieren und unüberwacht fahren</p>
230-0455	<p>Fehlermeldung DCM: Bewegung des Ausgleichsfutters wird nicht überwacht</p> <p>Fehlerursache Sie verwenden bei aktivem DCM den Zyklus "Gewindebohren mit Ausgleichsfutter". Bitte beachten Sie, dass Bewegungen des Ausgleichsfutters nicht von DCM überwacht werden. Die Kollisionsüberwachung betrachtet das Ausgleichsfutter in Ruhestellung.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0456	<p>Fehlermeldung DCM in geschlepptem oder teilvorgesteuertem Betrieb nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, DCM mit nicht vorgesteuerten Achsen zu verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern</p>
230-0457	<p>Fehlermeldung Referenzmarke nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Der Referenzpunkt wurde nach Zurücklegen der für abstandscodiertes Referenzieren notwendigen Strecke nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Hersteller benachrichtigen - Angebautes Messgerät prüfen - Maschinen-Konfiguration (Parameter posEncoderRefDist) prüfen </p>
230-0458	<p>Fehlermeldung DCM: Parameter skipReferencing prüfen</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Maschinen-Parameter System/CfgMachineSimul/skipReferencing auf den Wert TRUE gesetzt. Mit dieser Einstellung ist die dynamische Kollisionsüberwachung DCM nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter skipReferencing auf den Wert FALSE setzen oder Programmierplatz-Modus aktivieren (simMode = CcAndExt)</p>
230-0459	<p>Fehlermeldung S-RAM-Inhalte der Achse %2 inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Die im S-RAM gespeicherten EnDat-Positionswerte der Achse stimmen nicht mit den in einer Datei gespeicherten Werten überein.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Position der Achse überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-045B	<p>Fehlermeldung DCM: Aktivierung während einer Bewegung</p> <p>Fehlerursache Sie haben die dynamische Kollisionsüberwachung DCM während eines Programmlaufs oder einer Achsbewegung aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung DCM bei Stillstand der Maschine aktivieren.</p>
230-045C	<p>Fehlermeldung S-RAM-Inhalte der Achse %2 mit Werten aus Datei überschrieben</p> <p>Fehlerursache Die im S-RAM gespeicherten EnDat-Positionswerte der Achse wurden durch die in einer Datei gespeicherten Werte überschrieben.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Position der Achse überprüfen</p>
230-045D	<p>Fehlermeldung Achse %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 wurde eingetragen</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine doppelte Referenzaufnahme ausgeführt.</p> <p>Fehlerbehebung In der Konfiguration wurde der angegebene Wert eingetragen.</p>
230-045E	<p>Fehlermeldung Oszilloskop beim Start der Referenzbearbeitung aktiv</p> <p>Fehlerursache Das Oszilloskop ist aktiv und es wurde gleichzeitig eine Referenzbearbeitung gestartet. Während der Referenzbearbeitung kann das Oszilloskop nicht verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Das Oszilloskop beenden und die Referenzbearbeitung wiederholen</p>
230-045F	<p>Fehlermeldung Programmierte Bewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache In der Betriebsart 'Freifahren' ist keine programmierte Bewegung der Achsen erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Solange die Betriebsart 'Freifahren' aktiv ist kein NC-Programm starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0460	<p>Fehlermeldung Konfiguration der Achse %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Achse wurde falsch konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Achse an folgenden Stellen prüfen und ggf. korrigieren: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply</p>
230-0461	<p>Fehlermeldung Konfiguration der kinematischen Kompensation fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der Temperaturkompensation bzw. der kinematischen Kompensation ist fehlerhaft. Die Steuerung fährt ohne Kompensation, solange der Fehler nicht korrigiert wurde. Die genauere Ursache kann in englischer Sprache dem Zusatztext entnommen werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehler quittieren, um ohne Kompensation fortzufahren - Konfiguration korrigieren</p>
230-0462	<p>Fehlermeldung Temperaturkompensation fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Berechnung der Temperaturkompensation ist ein Fehler aufgetreten. Möglicherweise ist die Temperaturkompensation nicht mehr wirksam.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Temperaturkompensation prüfen.</p>
230-0463	<p>Fehlermeldung Kinematische Kompensation fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Berechnung der kinematischen Kompensationen ist ein Fehler aufgetreten. Möglicherweise sind die kinematischen Kompensationen nicht mehr wirksam.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der kinematischen Kompensationen prüfen und ggf. korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0464	<p>Fehlermeldung Endat-Multiturn-Zähler der Achse %2 wurde korrigiert</p> <p>Fehlerursache Der in der Konfiguration gespeicherte Wert für den Endat-Multiturn-Zähler ist nicht plausibel. Der Wert wurde von der Steuerung automatisch korrigiert.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Position der Achse überprüfen</p>
230-0465	<p>Fehlermeldung Endat-Multiturn-Zähler der Achse %2 wurde geändert</p> <p>Fehlerursache Der in der Konfiguration gespeicherte Wert für den Endat-Multiturn-Zähler wurde überschrieben. Die Änderung wird erst nach dem Neustart der Steuerung übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerung neu starten</p>
230-0467	<p>Fehlermeldung Die Option KinematicsComp ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine kinematische Kompensation konfiguriert, die Option KinematicsComp jedoch nicht freigeschaltet. Die kinematische Kompensation ist nicht wirksam.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration korrigieren bzw. Software-Option freischalten.</p>
230-0468	<p>Fehlermeldung Maximaler Kompensationswert %2 in CfgKinSimpleTrans %1 erreicht</p> <p>Fehlerursache Der Wert für die kinematische Temperaturkompensation an der Transformation hat den maximal zulässigen Wert überschritten. Die Kompensation wird auf den Maximalwert festgesetzt. Die Warnung wird gelöscht, sobald der Maximalwert unterschritten wird.</p> <p>Fehlerbehebung - Berechnung der Kompensation prüfen und ggf. korrigieren - Eingehende PLC-Variablen prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0469	<p>Fehlermeldung</p> <p>Maximaler Kompensationswert %2 an Achse %1 Komponente %3 erreicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Wert für die kinematische Kompensation an der Achse hat den maximal zulässigen Wert überschritten. Die Kompensation wird auf den Maximalwert festgesetzt. Die Warnung wird gelöscht, sobald der Maximalwert unterschritten wird.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenhersteller benachrichtigen - Berechnung des Wertes prüfen und ggf. korrigieren - Eingehende PLC-Variablen und Tabellen prüfen und ggf. korrigieren
230-046A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Mehr als %2 schnelle PLC-Eingänge definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der IOC-Datei sind mehr schnelle PLC-Eingänge definiert als erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-046B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schneller PLC-Eingang auf unzulässigem Bus-System</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - In der IOC-Datei wurde ein schneller PLC-Eingang auf einem nicht erlaubten Bus-System definiert. - Schnelle PLC-Eingänge dürfen nur auf einer HSCI-PL oder der internen PL definiert werden. <p>Der betroffene PLC-Eingang ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-046C	<p>Fehlermeldung Schnelle PLC-Eingänge mehrfach definiert</p> <p>Fehlerursache Sowohl in der IOC-Datei als auch in den Konfigurationsdaten (Maschinenparameter) sind schnelle PLC-Eingänge definiert. Beachten Sie, dass der Eintrag in den Konfigurationsdaten Vorrang hat.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Gegebenenfalls Konfigurationsdatum CfgPlcFastInput (Parameternummer 103700) aus den Konfigurationsdaten löschen - Kundendienst benachrichtigen
230-046D	<p>Fehlermeldung Eingang für Achsgruppenfreigabe fehlerhaft parametrisiert</p> <p>Fehlerursache Der PLC-Eingang für die Achsgruppenfreigabe wurde in der IO-Konfiguration (IOC-Datei) nicht oder fehlerhaft parametrisiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-046E	<p>Fehlermeldung Mehrere Eingänge für Achsgruppenfreigabe %2 definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pro Achsgruppe darf nur ein PLC-Eingang für die Achsgruppenfreigabe definiert werden. - In der IOC-Datei wurden für eine Achsgruppe mehrere PLC-Eingänge für die Achsgruppenfreigabe definiert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-046F	<p>Fehlermeldung Eingang für Achsgruppenfreigabe %2 auf unzulässigem Bus-System</p> <p>Fehlerursache Der Eingang für die Achsgruppenfreigabe wurde in der IO-Konfiguration (IOC-Datei) auf einem unerlaubten Bus-System definiert. Der Eingang darf nur auf einer HSCI-PL definiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-0470	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schneller Eingang für Spindel fehlerhaft parametriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der schnelle Eingang für die Spindel wurde in der IO-Konfiguration (IOC-Datei) nicht oder fehlerhaft parametriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-0471	<p>Fehlermeldung</p> <p>Mehrere schnelle Eingänge für Spindel %2 definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Für eine Spindel wurde in IO-Konfiguration (IOC-Datei) mehr als ein schneller Eingang definiert. Es ist maximal ein Eingang erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-0472	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schneller Eingang für Spindel %2 auf unzulässigem Bus-System</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der schnelle Eingang für die Spindel wurde auf einem unerlaubten Bus-System definiert. - Der Eingang darf nur auf einer HSCI-PL oder internen PL definiert werden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-0473	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schneller Eingang kann nicht aktiviert werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein schneller Eingang kann nicht aktiviert werden, weil die IO-Konfiguration nicht mit dem tatsächlichen Hardware-Aufbau überein stimmt. Der betroffene Eingang ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Steuerung wird im Simulationsmodus betrieben. - Die IOC-Datei passt nicht zum Hardware-Aufbau. - Die Optionen in der Konfiguration sind nicht korrekt gesetzt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware-Aufbau prüfen - IO-Konfiguration prüfen - Optionen prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-0474	<p>Fehlermeldung Eingänge zur Achsgruppenfreigabe mehrfach definiert</p> <p>Fehlerursache Sowohl in der IOC-Datei als auch in den Konfigurationsdaten (Maschinenparameter) sind Eingänge zur Achsgruppenfreigabe definiert. Beachten Sie, dass der Eintrag in den Konfigurationsdaten Vorrang hat.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Gegebenenfalls Konfigurationsdatum driveOffGroupInput (Parameternummer 100106) löschen - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-0475	<p>Fehlermeldung Schneller Eingang für Spindel %2 mehrfach definiert</p> <p>Fehlerursache Sowohl in der IOC-Datei als auch in den Konfigurationsdaten (Maschinen-Parameter) sind schnelle Eingänge für die Spindel definiert. Beachten Sie, dass der Eintrag in den Konfigurationsdaten (Maschinen-Parameter) Vorrang hat.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Eintrag in Konfigurationsdatum CfgSpindle/MP_fastInput (Maschinen-Parameternummer 401502) prüfen und gegebenenfalls löschen - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-0479	<p>Fehlermeldung TRC: Die Identifikation wurde angepasst; Achse %1; Datei %2</p> <p>Fehlerursache Die Kompensations-Datei für TRC wurde angepasst. Die Werte wurden auf die Regler-Einheit CC übertragen und aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Weitere Meldungen beachten.</p>
230-047A	<p>Fehlermeldung Kein schneller Eingang für Spindel %2 (%3)</p> <p>Fehlerursache Es wurde kein schneller Eingang für Referenzieren oder Stoppen definiert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration (IOC-Datei) prüfen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-047B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu großer Lagefehler programmiert. Begrenzung auf %1 mm.</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für KinematicsComp ist ein zu großer Lagefehler konfiguriert worden. - Der konfigurierte Wert wird begrenzt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - In der Kinematikkonfiguration (Maschinen-Parameter locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC) den oder die entsprechenden Wert(e) korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen
230-047E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse %2: Doppelte Referenzaufnahme ist aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei aktivierter doppelter Referenzaufnahme wurde ein Antastzyklus gestartet, obwohl die Referenzmarke des Lagemessgeräts noch nicht überfahren wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Referenzmarke überfahren - Eintrag für doppelte Referenzaufnahme in Maschinenparameter MP_doubleRef prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-047F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Aktuelle Ist-Position der Achse (%2) kann nicht übernommen werden</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Konfiguration durch den Maschinenhersteller erlaubt die Übernahme der aktuellen Endat-Position nicht <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
230-0480	<p>Fehlermeldung</p> <p>Maximaler Kompensationswert %2 an Achse %1 erreicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Wert für die kinematische Kompensation an der Achse hat den maximal zulässigen Wert überschritten. Die Kompensation wird auf den Maximalwert festgesetzt. Die Warnung wird gelöscht, sobald der Maximalwert unterschritten wird. In die kinematische Kompensation gehen sowohl die kinematische Temperaturkompensation als auch Kompensationen über KinematicsComp (Software-Option) ein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Berechnung der Kompensations-Werte prüfen und ggf. korrigieren - In die Kompensationen eingehende PLC-Variablen und Tabellen prüfen und ggf. korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
230-0481	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad %3: Falsches Handrad angeschlossen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das elektronische Handrad ist nicht angeschlossen. - Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type ist ein falsches Handrad konfiguriert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Handrad über Kabeladapter anschließen. - Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen.
230-0482	<p>Fehlermeldung</p> <p>Handrad %3: Verschmutzt oder Beschädigt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Handrad meldet eine Störung in der Signalübertragung:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Drehgeber im Handrad verschmutzt - Handrad defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Funktion der Not-Halt- und Zustimmungstasten prüfen - Handrad gegebenenfalls austauschen

Fehlernummer	Beschreibung
230-0483	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Übertragungsstörung</p> <p>Fehlerursache - Über Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type wurde ein falsches Handrad konfiguriert. - Die Datenübertragung zwischen Handrad und Steuerung wurde gestört.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter System/CfgHandwheel/type überprüfen. - Bei Funkhandrad: Entfernung zum Empfänger reduzieren - Mögliche Störquellen abschalten - Anschlusskabel überprüfen</p>
230-0484	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Übertragungsfehler</p> <p>Fehlerursache Übertragungsleitung ist defekt oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Übertragungsleitung auf Beschädigung prüfen.</p>
230-0485	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Parameter falsch</p> <p>Fehlerursache Die Initialisierungswerte für das angeschlossene Handrad sind nicht gültig.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum System/CfgHandwheel/initValues überprüfen.</p>
230-0486	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Zeitüberschreitung</p> <p>Fehlerursache Bei der Kommunikation mit dem Handrad ist eine Zeitüberschreitung aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Access-Point des Handrads überprüfen - Funk-Einstellungen überprüfen</p>
230-0487	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Keine Verbindung möglich</p> <p>Fehlerursache Es konnte keine Verbindung zum Handrad hergestellt werden. Das Handrad befindet sich möglicherweise nicht im Access-Point (Handradaufnahme).</p> <p>Fehlerbehebung Handrad in den Access-Point (Handradaufnahme) stecken.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0488	<p>Fehlermeldung Keine Zuordnung zwischen Handrädern und Anschlüssen</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden mehrere Handräder konfiguriert (CfgHandwheel) aber keinen Anschlüssen zugeordnet - Die automatische Zuordnung an einen Anschluss ist nur bei einem einzigen Handrad möglich </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Anzahl der konfigurierten Handräder auf ein Handrad verringern - Einzelne Handräder jeweils einem Anschluss zuordnen (CfgHandwheelList) - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-0489	<p>Fehlermeldung Nur ein Funkhandrad HR 550FS möglich</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Mehr als ein aktives Funkhandrad HR 550FS konfiguriert </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration prüfen und anpassen. Es darf nur ein Funkhandrad aktiv sein: Funkhandräder deaktivieren (CfgHandwheel->type) oder Zuordnung entfernen (CfgHandwheelList) - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-048C	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Quittierung der SampleRate der CC</p> <p>Fehlerursache Die quitierte SampleRate der Regler-Einheit CC stimmt nicht mit der SampleRate der eingestellten Parameter überein</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Parameter MP_ampPwmFrq für die SampleRate überprüfen - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-048D	<p>Fehlermeldung Handradüberlagerung wird ignoriert</p> <p>Fehlerursache Während M140 und Messbewegungen kann die Handradüberlagerung nicht geändert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Ist kein M140 oder eine Messbewegung aktiv kann die Handradüberlagerung wieder geändert werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-048E	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler bei Einzelsatz-Betrieb</p> <p>Fehlerursache Es ist ein interner Fehler aufgetreten, der die Satzanzeige im Einzelsatzbetrieb stören kann.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehler löschen und normal weiterarbeiten. Im Einzelsatzbetrieb kann es in sehr seltenen Fällen vorkommen, dass die Satzanzeige teilweise nicht mit der Bearbeitung übereinstimmt. Die Bewegungen werden aber trotzdem einzeln verfahren. - Sollte der Fehler wiederholt auftreten erzeugen Sie bitte eine Servicedatei und benachrichtigen Sie den Kundendienst.</p>
230-048F	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache - Interner Kommunikationsfehler mit dem Handrad</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Dateien speichern - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0490	<p>Fehlermeldung PLC-Bewegung für Achse %2 abgebrochen</p> <p>Fehlerursache - Eine Achsbewegung über die Handrichtungstasten oder durch das PLC-Programm wurde durch eine Rekonfiguration oder einen Systemzyklus gestoppt.</p> <p>Fehlerbehebung - Achsbewegung gegebenenfalls neu starten.</p>
230-0491	<p>Fehlermeldung Freifahren aus Gewinde beendet</p> <p>Fehlerursache Das Freifahren aus dem Gewinde ist beendet.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm soll fortgesetzt werden: Meldung quittieren und NC-Programm mit NC-Start fortsetzen. - Nc-Programm soll nicht fortgesetzt werden: Meldung quittieren und NC-Programm mit INTERNER STOPP abbrechen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0492	<p>Fehlermeldung NC-Software passt nicht zur UVR-Firmware</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Kombination aus NC-Software und UVR-Firmware.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0493	<p>Fehlermeldung Watchdog MC / UVR unterschiedlich</p> <p>Fehlerursache Die Watchdogs auf Hauptrechner MC und Versorgungseinheit UVR haben unterschiedliche Werte.</p> <p>Fehlerbehebung Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0494	<p>Fehlermeldung Meldung vom UVR %2</p> <p>Fehlerursache Versorgungseinheit UVR meldet einen Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0495	<p>Fehlermeldung Falscher Achs-Index Achse %1</p> <p>Fehlerursache - Maschinenparameter CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex enthält einen ungültigen Wert.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration in MP_ccAxisIndex prüfen und gegebenenfalls ändern: Gültige Werte sind 0 .. N-1, wobei N die Anzahl der Regelkreise auf der betreffenden Reglereinheit sind. Beispiel: Für eine CC xx06 sind die Werte 0 bis 5 gültig. - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0496	<p>Fehlermeldung Eingang für Drehzahl-Messgerät (%1) nicht gültig</p> <p>Fehlerursache Konfiguration des Drehzahlmessgeräte-Eingangs der Achse fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Achse prüfen: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0497	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falscher Umrichter oder Motoranschluss (%1, Inv. %2, Motor %3)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der konfigurierte Anschluss für den Umrichter an der Reglereinheit ist nicht vorhanden (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - oder am konfigurierten Anschluss ist kein Umrichter angeschlossen (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - oder der konfigurierte Anschluss für den Motor am Umrichter ist nicht vorhanden (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). <p>Fehlerbehebung</p> <p>Prüfen Sie folgende Maschinenparameter:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector - CfgAxisHardware/MP_hsciCcIndex
230-0498	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhafte Synchronisation während einer Bewegung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein Systemfehler führte zu einer inkorrekten Synchronisation</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0499	<p>Fehlermeldung</p> <p>CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) fehlt für interp. PLC-Bewegung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenparameter CfgLaAxis/MP_axManualJerk muss für interpolierende PLC-Bewegungen konfiguriert sein. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für die interpolierend zu bewegendenden PLC-Achsen die Konfiguration in Maschinenparameter CfgLaAxis/MP_axManualJerk prüfen. - Kundendienst benachrichtigen
230-049A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Spindeldrehzahl?</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das NC-Programm kann nicht simuliert werden, da die Spindeldrehzahl für den Umdrehungsvorschub fehlt. Eine Simulation ist nur mit Simulationsgeschwindigkeit FMAX möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm prüfen und gegebenenfalls ändern. - Simulationsgeschwindigkeit auf FMAX ändern.

Fehlernummer	Beschreibung
230-049C	<p>Fehlermeldung Timeout bei der Kommandobearbeitung des UVR %2</p> <p>Fehlerursache Ein UVR hat ein erteiltes Kommando nicht quittiert</p> <p>Fehlerbehebung Mögliche Ursachen: - HSCI-Verbindung unterbrochen (siehe weitere Fehlermeldungen) - UVR defekt</p>
230-049D	<p>Fehlermeldung Eine Parameteränderung erfordert das Abschalten des Antriebs</p> <p>Fehlerursache Vor der Änderung des Richtungsbits in den Parametern muss der Antrieb abgeschaltet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-049E	<p>Fehlermeldung Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) zusammen mit Handrad aktiv</p> <p>Fehlerursache - Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) soll geschlossen werden während Handrad aktiv ist oder - das Handrad soll aktiviert werden, während eine Echtzeit-Koppelfunktion aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Handrad zu einem späteren Zeitpunkt aktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04A0	<p>Fehlermeldung Test der Bremse %1 für Achse %2 nicht erfolgreich</p> <p>Fehlerursache - Weitere Meldungen beachten</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04A2	<p>Fehlermeldung Tastsystem %1 wird von Sende-Empfangseinheit nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Die Sende-Empfangseinheit unterstützt das Tastsystem nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Tastsystem wählen Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04A3	<p>Fehlermeldung Kollision des Tastsystems</p> <p>Fehlerursache Der Kollisionsschutz des Tastsystems hat ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung Fahren Sie manuell das Tastsystem wieder frei.</p>
230-04A4	<p>Fehlermeldung Konfiguration des Handrads an Achse %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Es wurden Anschlüsse konfiguriert, die auf dieser CC nicht vorhanden sind.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Achse prüfen: - CfgAxisHandwheel->hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel->input</p>
230-04A5	<p>Fehlermeldung Handrad %3: Handrad wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache - Das elektronische Handrad wird mit dieser NC-Softwareversion nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls älteres Handrad-Modell verwenden - Gegebenenfalls Service-Pack der NC Software installieren, das dieses Handrad-Modell unterstützt</p>
230-04A6	<p>Fehlermeldung Mehrere Funkhandräder auf gleichem Funkkanal</p> <p>Fehlerursache Es werden möglicherweise mehrere Funkhandräder in der Umgebung mit dem gleichen Funkkanal betrieben.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingestellte Funkkanäle der Funkhandräder überprüfen - Über den Konfigurationsdialog das Frequenzspektrum prüfen - Gegebenenfalls Funkkanal wechseln</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04A7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Andere funkende Geräte stören den Betrieb des Funkhandrads</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Andere Geräte stören den Betrieb des Funkhandrads.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Über den Konfigurationsdialog das Frequenzspektrum prüfen - Gegebenenfalls Funkkanal wechseln
230-04A8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse %2 konnte nicht aktiviert oder deaktiviert werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei einer Verfahrbereichsumschaltung muss bei den zu deaktivierenden Achsen zuvor der Lage-, Drehzahl- und Stromregler abgeschaltet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen. - Kundendienst benachrichtigen.
230-04A9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Abschaltgruppe darf nicht gesetzt werden, Parametersatz %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup darf bei Steuerungen mit integrierter Funktionaler Sicherheit FS von HEIDENHAIN nicht gesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter überprüfen. - Die Funktion muss vom Maschinenhersteller über das SPLC-Programm realisiert werden. - Kundendienst benachrichtigen.
230-04AA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Abschaltgruppe muss gesetzt werden, Parametersatz %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup muss bei Steuerungen ohne integrierter Funktionaler Sicherheit FS von HEIDENHAIN gesetzt werden.</p> <p>Beachten Sie zur Funktion und den Randbedingungen dieses Parameters das Technische Handbuch Ihrer Steuerung.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
230-04AB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Parameter %2 nicht gesetzt für Parametersatz %3</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter muss für den Parametersatz gesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
230-04AC	<p>Fehlermeldung</p> <p>Eingänge zur Achsgruppenfreigabe werden ignoriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurden Eingänge für Achsgruppen-Freigaben mit der Einstellung CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs definiert. Diese werden bei dieser Maschine ignoriert. Die Sicherheitsfunktionen STO, SBC und SS1 können ausschließlich über ein Abschaltmodul PAE-H genutzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einstellung CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs löschen. - Sicherheitsfunktionen auf Klemmen eines PAE-Moduls legen und abhängig von der Risikoanalyse der Maschine konfigurieren. - Kundendienst benachrichtigen.
230-04AD	<p>Fehlermeldung</p> <p>PL Eingänge als Achsgruppenfreigabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurden PL-Eingänge für Achsgruppenfreigaben in der IOCP-Datei definiert. Diese werden bei dieser Maschine ignoriert. Die Sicherheitsfunktionen STO, SBC und SS1 können ausschließlich über ein Abschaltmodul PAE-H genutzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenfunktion Achsgruppenfreigabe auf allen PL-Eingangsklemmen löschen. - Sicherheitsfunktionen auf Klemmen eines PAE-Moduls legen und abhängig von der Risikoanalyse der Maschine konfigurieren. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
230-04AE	<p>Fehlermeldung PAE-Modul in IOCP Datei nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurden in der IOCP-Datei keine Maschinenfunktionen für Achsgruppenfreigaben gefunden. Die Sicherheitsfunktionen STO, SBC und SS1 müssen über ein Abschaltmodul PAE-H konfiguriert werden. Vermutlich ist das PAE-Modul nicht konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung - PAE-Modul in IOCP-Datei korrekt konfigurieren. - Sicherheitsfunktionen auf Klemmen eines PAE-Moduls legen und abhängig von der Risikoanalyse der Maschine konfigurieren. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04AF	<p>Fehlermeldung Maschinenfunktion Achsgruppenfreigabe auf PL Modul konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurde auf mindestens einer Klemme in der IOCP Datei die Maschinenfunktion Achsgruppenfreigabe definiert, obwohl das Modul kein PAE-Modul ist. Die Sicherheitsfunktionen STO, SBC und SS1 können ausschließlich über ein Abschaltmodul PAE-H genutzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Sicherheitsfunktionen auf Klemmen eines PAE-Moduls legen und abhängig von der Risikoanalyse der Maschine konfigurieren. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04B0	<p>Fehlermeldung Ungültige PWM-Frequenz für Achse %2 konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine falsche oder ungültige PWM-Frequenz konfiguriert. Für CC 61xx bzw. UEC 1xx sind Frequenzen bis 10 kHz möglich. Für Gen3 Geräte sind je nach UM-Gerät nur Frequenzen bis 10 kHz oder nur einzelne Frequenzen möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration unter CfgPowerStage->ampPwmFreq prüfen und korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04B3	<p>Fehlermeldung Mehr sichere Achsen aktiviert als im SIK freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Über die Achsoptionen im SIK ist festgelegt, wie viele sichere Achsen gleichzeitig aktiv sein dürfen. Sie haben mehr sichere Achsen über die Maschinenkonfiguration aktiviert, als Achsoptionen im SIK freigeschaltet sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenkonfiguration prüfen und ggf. korrigieren - Falls Sie mehr sichere Achsen benötigen: Eine Schlüsselzahl zum Freischalten weiterer Achsen erhalten Sie von HEIDENHAIN.</p>
230-04B4	<p>Fehlermeldung SMC: Fehlende Rückmeldung</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler SMC: - Die Sicherheitssoftware hat sich nicht in der erwarteten Zeit gemeldet. - Allgemein zu hohe Systemlast</p> <p>Fehlerbehebung Systemauslastung prüfen</p>
230-04B7	<p>Fehlermeldung Konfiguration der Achse %2 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Achse ist fehlerhaft konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Achse in folgenden Maschinenparametern prüfen und ggf. korrigieren: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgPowerStage/pwmPhaseShift - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04B9	<p>Fehlermeldung Das Signal kann nicht aufgezeichnet werden</p> <p>Fehlerursache Es fehlt das erforderliche Zugriffsrecht für die Aufzeichnung von PLC-Signalen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04BA	<p>Fehlermeldung UVR%2 Parameteränderung erfordert Neustart. Steuerung beenden und neu starten.</p> <p>Fehlerursache Geänderte Maschinenparameter können vom UVR nicht ohne Neustart übernommen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerung neu starten</p>
230-04BC	<p>Fehlermeldung Warnung EnDat-Drehzahlmessgerät Motor %1-Achse ID: %2 SN: %3</p> <p>Fehlerursache - Interne Funktionsgrenze des Messgerätes ist unterschritten.</p> <p>Fehlerbehebung - Anbau des Messgerätes prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Wenn möglich Messgerät reinigen - Prüfen ob eine der Spezifikationen des Messgerätes, z.B. Versorgungsspannung oder Umgebungstemperatur, nicht eingehalten wurde. Sorgen Sie gegebenenfalls dafür, dass das Messgerät innerhalb der Spezifikation betrieben wird. - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04BD	<p>Fehlermeldung Vorwarnung EnDat-Lagemessgerät %1-Achse ID: %2 SN: %3</p> <p>Fehlerursache - Interne Funktionsgrenze des Messgerätes ist erreicht. Das Messgerät kann zwar weiterhin betrieben werden, es wird jedoch eine Überprüfung des Messgeräts empfohlen.</p> <p>Fehlerbehebung - Anbau des Messgerätes prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Wenn möglich Messgerät reinigen - Prüfen ob eine der Spezifikationen des Messgerätes, z.B. Versorgungsspannung oder Umgebungstemperatur, nicht eingehalten wurde. Sorgen Sie gegebenenfalls dafür, dass das Messgerät innerhalb der Spezifikation betrieben wird. - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04BE	<p>Fehlermeldung Warnung EnDat-Lagemessgerät %1-Achse ID: %2 SN: %3</p> <p>Fehlerursache - Interne Funktionsgrenze des Messgerätes ist unterschritten.</p> <p>Fehlerbehebung - Anbau des Messgerätes prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Wenn möglich Messgerät reinigen - Prüfen ob eine der Spezifikationen des Messgerätes, z.B. Versorgungsspannung oder Umgebungstemperatur, nicht eingehalten wurde. Sorgen Sie gegebenenfalls dafür, dass das Messgerät innerhalb der Spezifikation betrieben wird. - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04BF	<p>Fehlermeldung Fataler Fehler auf Umrichter %2</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler am Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04C0	<p>Fehlermeldung Not-Halt durch Umrichter %2</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler am Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04C1	<p>Fehlermeldung NC-Stop durch Umrichter %2</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler am Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04C2	<p>Fehlermeldung Bremsausgänge nicht von IOCP-Datei lesbar</p> <p>Fehlerursache Die IOCP-Datei wurde nicht konfiguriert oder ist nicht lesbar</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04C3	<p>Fehlermeldung Bremsausgänge werden ignoriert</p> <p>Fehlerursache Es wurden "Ausgänge zur Bremsen-Ansteuerung" in der IOCP-Datei konfiguriert. Diese werden in der vorliegenden Maschinenkonfiguration nicht unterstützt und deshalb ignoriert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurierte Ausgänge zur Bremsansteuerung aus der IOCP-Datei entfernen - Ausgänge zur Bremsansteuerung über CfgBrake/MP_connection konfigurieren - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-04C4	<p>Fehlermeldung Zwei Bremsausgänge verweisen auf die gleiche Bremse %1</p> <p>Fehlerursache In der IOCP-Datei wurden zwei "Ausgänge zur Bremsen-Ansteuerung" mit dem gleichen Verweis auf eine Bremse (CfgBrake) konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Bremsansteuerung in der-IOCP Datei prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-04C5	<p>Fehlermeldung Ansteuerung der Bremse %2 auf Achse %3 falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Der konfigurierte Ausgang der Bremsen-Ansteuerung in der IOCP-Datei verweist auf eine andere Hardware-Klemme als die Achse derzeit nutzt.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Ausgang zur Bremsansteuerung in der IOCP-Datei an die korrekte Klemme konfigurieren - Kundendienst benachrichtigen </p>
230-04C6	<p>Fehlermeldung Bremse %2: MP_connection darf nicht konfiguriert sein</p> <p>Fehlerursache Maschinenparameter CfgBrake/connection wird in der vorliegenden Maschinenkonfiguration nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung "Ausgang zur Bremsen-Ansteuerung" mit IOconfig über IOCP-Datei konfigurieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04C7	<p>Fehlermeldung Anschluss der Bremse %2 nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Der zur Bremsenansteuerung notwendige Ausgang fehlt in der IOCP-Datei</p> <p>Fehlerbehebung - Ausgang zur Bremsenansteuerung dieser Bremse in der IOCP-Datei konfigurieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04C8	<p>Fehlermeldung Bremsanschluss für Bremse %2 nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Konfiguration des Bremsanschlusses in CfgBrake/MP_connection fehlt</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenparameter CfgBrake/MP_connection konfigurieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04C9	<p>Fehlermeldung Abnahme der sicherheitsrelevanten Parameter %1 erforderlich</p> <p>Fehlerursache - Hardware-Aufbau wurde wesentlich verändert, z.B. anderer Umrichter-Typ - Die Konfiguration der sicherheitsrelevanten Parameter wurde verändert - Die gespeicherte Konfiguration wurde durch Hardware-Defekte verändert</p> <p>Fehlerbehebung - Sicherheitsrelevante Konfiguration für den Antrieb (Parametersatz) prüfen - Gegebenenfalls Konfiguration durch geeignete Personen erneut abnehmen lassen - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04CA	<p>Fehlermeldung Bremsanschluss für Bremse %2 falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Der Bremsanschluss CfgBrake/MP_connection wurde mit einem falschen Wert konfiguriert</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag in Maschinenparameter CfgBrake/MP_connection prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04CB	<p>Fehlermeldung Achsen während Bewegung umgeschaltet</p> <p>Fehlerursache - Folge einer Notabschaltung während aktiver Bewegung - Klemmbetrieb einer Achse bei aktiver Bewegung umgeschaltet - Achse bei aktiver Bewegung ausgeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung - Bei Verdacht auf PLC-Fehler: Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
230-04CC	<p>Fehlermeldung Handrad deaktivieren für Achse %3</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung wartet auf automatische Klemmung der Achse. Das aktivierte Handrad verhindert diese Klemmung.</p> <p>Fehlerbehebung Handrad für diese Achse deaktivieren</p>
230-04CD	<p>Fehlermeldung Fehler bei Konvertierung von Motor %1</p> <p>Fehlerursache Die Konvertierung der Motordaten von der alten Tabelle 'PLC:\table\motor_oem.mot' zur Tabelle MOTOR_OEM ist gescheitert.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04CE	<p>Fehlermeldung Kommunikation mit der Reglereinheit CC fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der internen Kommunikation mit der Reglereinheit CC ist ein Fehler aufgetreten. Interne Information: Fehler bei der Quittierung der SampleRate. Die angeforderte "blockSize" steht nicht zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-04CF	<p>Fehlermeldung Ein Client mit dieser ID ist bereits angemeldet</p> <p>Fehlerursache Die Datenschnittstelle zum Konfigurations-Server ist belegt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04D0	<p>Fehlermeldung Konfigurations-Server ist nicht bereit</p> <p>Fehlerursache Keine Bereitschaft für die Kommunikation über die Datenschnittstelle mit dem Konfigurations-Server.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04D1	<p>Fehlermeldung Der angeforderte Parameter steht nicht zur Verfügung</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Parameter eingetragen, der nicht zur Verfügung steht.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingeegebenen Parameter prüfen/korrigieren - Falls der Fehler weiterhin auftritt: Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04D2	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Achskonfiguration (%2)</p> <p>Fehlerursache Es sollen Achsen als Momenten-Master-Slave betrieben werden, die nicht auf der gleichen Reglereinheit CC konfiguriert wurden.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration prüfen und korrigieren</p>
230-04D3	<p>Fehlermeldung Überwachung der Software-Endschalter fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Überwachung der Software-Endschalter wurde vom Maschinenhersteller vermutlich über ein Makro deaktiviert. Dies ist zum aktuellen Zeitpunkt jedoch nicht mehr zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenhersteller kontaktieren - Hinweis für Maschinenhersteller: Handhabung der Software-Endschalter im OEM-Makro prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-04D4	<p>Fehlermeldung Not-Halt durch CC, %2</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler in Reglereinheit</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04D5	<p>Fehlermeldung NC-Stop durch CC, %2</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler in Reglereinheit</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04D6	<p>Fehlermeldung Temperatur der CC zu hoch %2</p> <p>Fehlerursache Temperaturfühler erkennt zu hohe oder niedrige Temperatur innerhalb des Gehäuses der Reglereinheit. - Wärmeabfuhr für die Reglereinheit unzureichend - verschmutzte Filtermatten - defektes Klimagerät im Schaltschrank - defekter Lüfter - defekter Temperatursensor - ungünstiger Einbau der Komponenten</p> <p>Fehlerbehebung - Filtermatten reinigen - Klimagerät prüfen und gegebenenfalls reparieren - Lüfter erneuern - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04D7	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Quittierung der Samplerate UVR</p> <p>Fehlerursache Die quitierte Samplerate der Antriebseinheit UVR stimmt nicht mit der erwarteten Samplerate überein</p> <p>Fehlerbehebung Wenn der Fehler weiterhin auftritt, Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04D8	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Quittierung der Samplerate UVR</p> <p>Fehlerursache Die angeforderte blockSize bei der Antriebseinheit UVR steht nicht zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04DD	<p>Fehlermeldung</p> <p>Eingang für SBC.GLOBAL falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Für die Verwendung der Eingangsklemme SBC.GLOBAL des PAE-Moduls wurde die entsprechende Maschinenfunktion in der IO-Konfiguration (IOC-Datei) nicht oder falsch projektiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde kein PAE-Modul konfiguriert. - Es wurde ein PAE-Modul mit einer veralteten Version der HDD-Datei konfiguriert. - Es wurde mehr als ein PAE-Modul konfiguriert. - SBC.GLOBAL wurde auf einem falschen Modul konfiguriert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-04DE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Eingang für SBC.GLOBAL darf nicht konfiguriert werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Maschinenfunktion SBC.GLOBAL darf in der IO-Konfiguration (IOC-Datei) bei Systemen mit integrierter Sicherheit nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen
230-04E0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Endschalter/Schutzzone fehlerhaft programmiert für Achse %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Schutzzonen für Modulo-Achsen sollten in dieser Version der Steuerung nicht verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutzzone für Modulo-Achse entfernen - Achse nicht als Modulo-Achse konfigurieren
230-04E2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Startposition der Achse (%2) unzulässig bei Satzvorlauf</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Startposition der Achse liegt außerhalb des zulässigen Verfahrbereiches.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Software-Endschalter prüfen - Startpunkte der Achsen im NC-Programm prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
230-04E3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es wurde kein vollständiger Kreis aufgezeichnet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Auswertung der Messdaten wurde festgestellt, dass kein vollständiger Kreis aufgezeichnet wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen, ob der konfigurierte Vorschub erreicht wird - Konfigurierte Triggergeschwindigkeit prüfen
230-04E5	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsche UVR/UEC Konfiguration: %2, Index ungültig: %3</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Maschinenparameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex hat keinen gültigen Wert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter prüfen und korrigieren: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsche UVR/UEC Konfiguration: Doppelte Konfiguration: %1 - %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex ist bei beiden genannten Instanzen von CfgSupplyModule3xx identisch. Dies ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aller Instanzen prüfen und ggf. korrigieren: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achsbewegung während Umschalten des CLP-Filters nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es darf sich keine Achse bewegen, während das CLP-Filter ein- oder ausgeschaltet wird.</p> <p>Die Bewegung kann auch durch Überlagerung entstehen (z.B. Pendelschleifen).</p> <p>Mögliche Ursachen der Filterumschaltung:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein- oder Ausschalten von TCPM (auch M128 / M129) - Bearbeitungsebene schwenken <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04E8	<p>Fehlermeldung Unterlagerte Geschwindigkeit zu gering</p> <p>Fehlerursache Im Verlauf der Istgeschwindigkeit treten Vorzeichenwechsel auf. Dadurch wird die Qualität der ermittelten Kennzahlen verringert.</p> <p>Fehlerbehebung - Erhöhung der unterlagerten Geschwindigkeit - Ggf. ist eine Reduktion der Anregungsamplitude nötig</p>
230-04E9	<p>Fehlermeldung Arbeitsspeicher für Auswertung der Messdaten zu gering</p> <p>Fehlerursache Für die Auswertung des Zyklus "Maschinenzustand Messen" steht nicht genügend Arbeitsspeicher zu Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung - Nicht benötigte Anwendungen schließen - Steuerung neu starten</p>
230-04EA	<p>Fehlermeldung Maschinenzustand Messen: Speichermanagement fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Eine interne Systemdatei zur temporären Verarbeitung kann nicht gelöscht werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04EC	<p>Fehlermeldung Achsgruppenfreigabe bei aktiver Bewegung entzogen</p> <p>Fehlerursache Die Freigabe der Achsgruppe wurde aus Sicherheitsgründen entzogen.</p> <p>Fehlerbehebung Falls kein erkennbarer Grund vorliegt: Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04ED	<p>Fehlermeldung Stromreglerparameter nicht korrekt %2</p> <p>Fehlerursache - Die Parametrierung des Stromreglers (CfgCurrentControl) ist nicht korrekt Gemischte Parametrierung nicht zulässig: Bitte nur (iCtrlPropGain und iCtrlIntGain) oder (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ und iCtrlIntGainQ) verwenden</p> <p>Fehlerbehebung - Parametrierung des Stromreglers korrigieren (iCtrlPropGain = 0 und iCtrlIntGain = 0) oder (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 und iCtrlIntGainQ = 0) setzen</p>
230-04EE	<p>Fehlermeldung Stromreglerparameter nicht korrekt %2</p> <p>Fehlerursache - Die Parametrierung des Stromreglers (CfgCurrentControl) ist nicht korrekt iCtrlPropGain = 0, obwohl iCtrlIntGain > 0</p> <p>Fehlerbehebung - Parametrierung des Stromreglers korrigieren: iCtrlPropGain > 0 oder iCtrlIntGain = 0 setzen</p>
230-04EF	<p>Fehlermeldung Stromreglerparameter nicht korrekt %2</p> <p>Fehlerursache - Die Parametrierung des Stromreglers (CfgCurrentControl) ist nicht korrekt iCtrlPropGainD = 0, obwohl iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Fehlerbehebung - Parametrierung des Stromreglers korrigieren: iCtrlPropGainD > 0 oder iCtrlIntGainD = 0 setzen</p>
230-04F0	<p>Fehlermeldung Stromreglerparameter nicht korrekt %2</p> <p>Fehlerursache - Die Parametrierung des Stromreglers (CfgCurrentControl) ist nicht korrekt iCtrlPropGainQ = 0, obwohl iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Fehlerbehebung - Parametrierung des Stromreglers korrigieren: iCtrlPropGainQ > 0 oder iCtrlIntGainQ = 0 setzen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04F1	<p>Fehlermeldung Konfigurationsfehler im Monitoring</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration des Monitorings (Komponenten- und Prozessüberwachung) ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F2	<p>Fehlermeldung Laufzeitfehler bei Berechnung</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler bei Berechnung des Monitorings</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F3	<p>Fehlermeldung Fehler mit externen Modulen</p> <p>Fehlerursache In Bezug auf eine Monitoring-Funktion ist ein schwerwiegender Fehler mit externen Komponenten auf der Steuerung aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F4	<p>Fehlermeldung Interner (Implementierungs-)Fehler</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler bei Monitoring-Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F5	<p>Fehlermeldung Fehlende Rechte</p> <p>Fehlerursache Rechte für die auszuführende Aktion fehlen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04F6	<p>Fehlermeldung Monitoring führt zu einer Warnung</p> <p>Fehlerursache Auszuführende Aktion im Monitoring löst eine Warnung aus</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F7	<p>Fehlermeldung Fehler beim Einrichten der Prozessüberwachung</p> <p>Fehlerursache Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F8	<p>Fehlermeldung Konfiguration der Multicast-Daten fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F9	<p>Fehlermeldung Interner Fehler in Multicast-Datenschnittstelle</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04FA	<p>Fehlermeldung Realtime Container Fehler in Multicast-Datenschnittstelle</p> <p>Fehlerursache Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-04FB	<p>Fehlermeldung Realtime Container Fehler im Monitoring</p> <p>Fehlerursache Realtime Container Fehler im Monitoring aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FC	<p>Fehlermeldung Fehler bei Berechnung der Indikatoren</p> <p>Fehlerursache Fehler im Zusammenhang mit den Indikatoren im Monitoring aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FD	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei den NC-Reaktionen im Monitoring</p> <p>Fehlerursache Fehler bei den Reaktionen im Monitoring aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FE	<p>Fehlermeldung Interner Fehler im Monitoring</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler im Monitoring.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FF	<p>Fehlermeldung Fehler im Tabellen-Server des Monitorings</p> <p>Fehlerursache Es sind Fehler aufgetreten, die Tabellen im Monitoring betreffen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0500	<p>Fehlermeldung Fehler bei verwendeten Formeln im Monitoring</p> <p>Fehlerursache Es sind Fehler in Bezug auf die im Monitoring verwendeten Formeln aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0501	<p>Fehlermeldung Konfiguration der Überwachungsaufgaben fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Konfiguration eines Monitors ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0502	<p>Fehlermeldung Software-Option für Komponentenüberwachung nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0503	<p>Fehlermeldung Software-Option für Prozessüberwachung fehlt</p> <p>Fehlerursache Die Software-Option für die Prozessüberwachung ist nicht freigeschaltet. Die Prozessüberwachung ist nicht nutzbar.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0504	<p>Fehlermeldung Programmabbruch nach NC-Stopp wegen Fehler %2</p> <p>Fehlerursache Die Programmabarbeitung wurde nach NC-Stopp abgebrochen. Grund: Die Reglereinheit CC hat einen Fehler ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung Beachten Sie die Informationen zur Behebung beim angezeigten CC-Fehler.</p>
230-0505	<p>Fehlermeldung Frequenz Slot %s im Hüllkurvenspektrum zu hoch</p> <p>Fehlerursache Die auszuwertende Frequenz ist jenseits der Nyquist-Frequenz.</p> <p>Fehlerbehebung - Adequate Frequenz unterhalb der Nyquist-Frequenz wählen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-0506	<p>Fehlermeldung Keine Überwachung aufgrund eines vorherigen Fehlers</p> <p>Fehlerursache Aufgrund eines vorangegangenen Fehlers wurde die Komponenten- und Prozessüberwachung deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0507	<p>Fehlermeldung Fehler bei grafischer Visualisierung einer Überwachungsaufgabe</p> <p>Fehlerursache In Zusammenhang mit der grafischen Visualisierung von Werten der Komponenten- oder Prozessüberwachung ist ein interner Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Überwachungsaufgaben prüfen und ggf. korrigieren</p>
230-0508	<p>Fehlermeldung Prozessüberwachung ist deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Im aktuellen NC-Programm wurde ein Überwachungsabschnitt definiert, jedoch ist die Prozessüberwachung deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Prozessüberwachung für das aktuelle NC-Programm aktivieren oder NC-Programm anpassen</p>
230-0509	<p>Fehlermeldung Prozessüberwachung bis zum nächsten Programmstart deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Der Programmablauf wurde gestört.</p> <p>Fehlerbehebung Abarbeitung des NC-Programms neu starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
230-050A	<p>Fehlermeldung Wiederanfahren beim Gewindebohren (Backtrack) nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, nach einer Programmunterbrechung beim Gewindebohren wiederanzufahren. Dies ist mit der aktuellen Parametereinstellung (Maschinenparameter backTrack = TRUE) nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug aus dem Gewinde manuell freifahren und Programmabarbeitung abbrechen - Ggf. Maschinenparameter backTrack auf den Wert FALSE setzen</p>
230-050B	<p>Fehlermeldung PLC-Bewegung für Achse %2 abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Eine Achsbewegung durch das PLC-Programm wurde abgebrochen, weil die Kinematik während der Bewegung aktiviert wurde (z.B. durch eine Betriebsartenumschaltung).</p> <p>Fehlerbehebung Achsbewegung gegebenenfalls neu starten.</p>
230-050D	<p>Fehlermeldung Endschalter %1 %2 (Achse unreferenziert)</p> <p>Fehlerursache Software-Endschalter Überwachung bei unreferenzierter Achse aktiv. Quittierung der Meldung erlaubt überschreiten des Software-Endschalters.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
230-050E	<p>Fehlermeldung Achskonfiguration für Achse %2 veraltet</p> <p>Fehlerursache In der Konfiguration wurde ein Eintrag gefunden, der nicht mehr verwendet wird.</p> <p>Fehlerbehebung Der veraltete Eintrag sollte aus der Konfiguration entfernt werden.</p>
230-050F	<p>Fehlermeldung Aktivieren der SIK-Option "FS Control Loop Qty." nicht möglich</p> <p>Fehlerursache SIK-Option #6-30-2 kann nur aktiviert werden, wenn die SIK-Option #6-30-1 ebenfalls gesetzt ist.</p> <p>Fehlerbehebung SIK-Option #6-30-1 freischalten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-4003	Fehlermeldung 4003 NOT-HALT aktiv (NOT-HALT Test) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4004	Fehlermeldung 4004 NOT-HALT inaktiv (NOT-HALT Test) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4005	Fehlermeldung 4005 Warnung Stack-Überlauf Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4007	Fehlermeldung 4007 GA liefert keinen Interrupt Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4008	Fehlermeldung 4008 Beantwortung eines Host-Befehl's erfolgte zu spät Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4009	Fehlermeldung 4009 Uechter Interrupt (AC-Fail,Not-Aus) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-400B	Fehlermeldung 400B Host wird zum Synchronisieren aufgefordert Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
231-4011	Fehlermeldung 4011 Achse %1: Messung unterbrochen durch NC-Stopp Fehlerursache Der Zyklus wurde während einer Messung durch NC-Stopp unterbrochen. Die Messung wurde abgebrochen und die Daten verworfen. Fehlerbehebung - Zyklus mit NC-Start fortsetzen - Messung wiederholen
231-4110	Fehlermeldung 4110 Verschmutzung Messsystem (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4120	Fehlermeldung 4120 Frequenz-Überschreitung Messsystem (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4130	Fehlermeldung 4130 Verschmutzung Messsystem Z1-Spur (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4140	Fehlermeldung 4140 Warnung Leistungsteil: Kühlkörpertemp. Achse: %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4150	Fehlermeldung 4150 Warnung Leistungsteil: Achse: %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4160	Fehlermeldung 4160 GA-Statusreg. = nicht eingespeichert (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
231-4170	Fehlermeldung 4170 Fehler bei Temperaturmessung (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4200	Fehlermeldung 4200 PLC: Antrieb betriebsbereit (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4210	Fehlermeldung 4210 PLC: Antrieb nicht betriebsbereit (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4220	Fehlermeldung 4220 Stillstandserkennung (V=0 bei IQ_max): (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4230	Fehlermeldung 4230 Stillstandserkennung Ende (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4240	Fehlermeldung 4240 Vorwarnung I ² *t-Überwachung (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4250	Fehlermeldung 4250 Ende der Vorwarnung I ² *t-Überwachung (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4260	Fehlermeldung 4260 Begrenzung durch I ² *t-Überwachung Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
231-4270	Fehlermeldung 4270 Ende der Begr. durch I ² *t-Überwachung (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4280	Fehlermeldung 4280 Fehler bei REF-Abfrage (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4290	Fehlermeldung 4290 Antriebsabschaltung (inaktives RDY-Signal): (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4300	Fehlermeldung 4300 Antrieb freigegeben (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4310	Fehlermeldung 4310 Antrieb gesperrt z.B. durch Not-Aus (Achse: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-4400	Fehlermeldung 4400 Schleppabstand zu groß (Achse: %1) Fehlerursache - Der Schleppabstand einer Achse überschreitet eine der Schleppfehlergrenzen. - Die eingestellte Beschleunigung ist zu groß. - Der Motor bewegt sich trotz "Antrieb Ein" nicht. Fehlerbehebung - Bearbeitungsvorschub verringern, Drehzahl erhöhen. - Mögliche Erschütterungsquellen beseitigen. - Bei öfterem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen. - Beschleunigung prüfen (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Schleppfehlergrenzen prüfen (CfgPosControl/servoLag-Min[1/2] bzw. servoLagMax[1/2]) - Motorstrom darf während der Beschleunigung nicht in Begrenzung sein

Fehlernummer	Beschreibung
231-4810	Fehlermeldung 4810 CC (Log): Stromistwert zu hoch %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
231-5100	Fehlermeldung 5100 Leerlaufschleife: Zeitüberwachung (Wert: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-5200	Fehlermeldung 5200 Korrig. Winkelabweichung beim Ausrichten (Wert: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-5300	Fehlermeldung 5300 Zeitüberschreitung Drehzahl-Interrupt (Wert: %1) Fehlerursache Fehlerbehebung
231-5500	Fehlermeldung 5500 Not-Aus-Fail Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6002	Fehlermeldung 6002 Eingangsstatus "Maschine Ein" = 1 nach "hcSgMaschineEin" Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6003	Fehlermeldung 6003 Eingangsstatus "Maschine Ein" = 0 nach "hcSgMaschineEin" Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6005	Fehlermeldung 6005 STOP1-Auslösung wegen Fehler bei T2-Test Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
231-6006	Fehlermeldung 6006 Werkzeugwechsler: "SHS2"-Ausgangsänderung Spanner auf Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6016	Fehlermeldung 6016 STOPP2-Auslösung: Falsche Versorgungsspannung Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6017	Fehlermeldung 6017 STOPP2-Auslösung: Gültiger Temperaturbereich verlassen Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6018	Fehlermeldung 6018 Aufforderung für Test Impulslöschung Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6100	Fehlermeldung 6100 Test der Abschaltkanäle: Statuswechsel -STO.A.x %1 = 0->1 Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6140	Fehlermeldung 6140 Negative Positionsüberwachung mit Stopp 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6800	Fehlermeldung 6800 CC (Dbg): Test Code Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6810	Fehlermeldung 6810 CC (Dbg): Abschaltposition ungültig, außerhalb der Endschalter Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
231-6820	Fehlermeldung 6820 CC (Log): Autotest Info Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6840	Fehlermeldung 6840 CC (Log): Bremsentest-Aufrufüberwachung Timer Info Fehlerursache Fehlerbehebung
231-6850	Fehlermeldung 6850 CC (Log): LSV2-Testkommando für FS Fehlerinjektion Fehlerursache Fehlerbehebung
231-8000	Fehlermeldung 8000 CC%2 Warnung: Temperatur der Reglerkarte hoch Fehlerursache - Die Temperatur auf der Reglerkarte hat eine Warnschwelle überschritten - Die Umgebungstemperatur ist zu hoch Fehlerbehebung - Klimatisierung des Schaltschranks überprüfen - Funktion des Lüfters überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8001	Fehlermeldung 8001 CC%2 Warnung: Temperatur der Reglerkarte niedrig Fehlerursache - Die Temperatur auf der Reglerkarte hat eine Warnschwelle unterschritten - Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig Fehlerbehebung - Klimatisierung des Schaltschranks überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8002	Fehlermeldung 8002 CC%2 Warnung: Lüfterdrehzahl niedrig Fehlerursache - Die Drehzahl des Lüfters in der Regler-Einheit CC hat eine Warnschwelle unterschritten Fehlerbehebung - Lüfter kontrollieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8003	<p>Fehlermeldung</p> <p>8003 CC%2 Vorwarnung: Zwischenkreisstrom zu hoch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Zwischenkreisstrom des Versorgungsmoduls hat eine Warnschwelle überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisleistung reduzieren durch: - Beschleunigungs-/Bremsrampen der Achsen/Spindeln anpassen - Maschinen-Parameter motPbrMax und motPMax prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8004	<p>Fehlermeldung</p> <p>8004 CC-Testsoftware geladen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - in der Steuerung befindet sich eine nicht freigegebene CC-Testsoftware ohne gültiger CRC-Programmprüfsumme - in der Binärdatei der CC-Software wurde kein gültiger CRC-Prüfsummenwert eingetragen - die MC-Softwareversion unterstützt den CRC-Prüfsummenvergleich nicht <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - diese Software kann nach der Fehlerquittierung für eine Inbetriebnahme oder Fehlerdiagnose verwendet werden - Software-Version prüfen - Logbuch auslesen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8005	<p>Fehlermeldung 8005 Oszilloskop-Signal nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mindestens eines der ausgewählten Signale des internen Oszilloskops wird mit dieser Regler-Einheit (CC422) nicht unterstützt - Folgende Signale werden von der Regler-Einheit nicht unterstützt: P mech., P el., DSP-Debug, Leistung Zk, CC-DIAG, I ist, Id ist, Iq max, U Soll, int. Diag., Motor A und Motor B <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bitte folgende Signale nicht auswählen: - P mech. - P el. - DSP-Debug - Leistung Zk - CC-DIAG - I ist - Id ist - U Soll - int. Diag. - Motor A - Motor B - Iq max
231-8010	<p>Fehlermeldung 8010 Fehler bei LSV2-Übertragung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler bei der Datenübertragung mit LSV2-Protokoll <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler mit CE-Taste quittieren - Fehler beeinträchtigt die Steuerungsfunktionen nicht. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8040	<p>Fehlermeldung 8040 Kühlkörpertemp. UV 1xx</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kühlkörpertemperatur der Versorgungseinheit UV 1xx ist zu groß - Temperatur im Schaltschrank zu hoch - verschmutzte Filtermatten - defektes Klimagerät im Schaltschrank - defekter Lüfter im UV - defekter Temperatursensor - Weiterer Anstieg der Kühlkörpertemp. führt zur Abschaltung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine stillsetzen, abkühlen lassen - Mit geringerer Leistung weiterarbeiten (Vorschub verringern) - Filtermatten reinigen - Klimagerät im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8041	<p>Fehlermeldung 8041 Iz UV 1xx zu groß</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisstrom der Versorgungseinheit UV 1xx ist zu groß - Maschine während der Werkstück-Bearbeitung überlastet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mit geringerer Leistung weiterarbeiten (Vorschub verringern, stumpfes Werkzeug ersetzen, usw.)
231-8042	<p>Fehlermeldung 8042 CC%2 Maximale Temperatur der Reglerkarte überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die maximale Temperatur auf der Reglerkarte (CC) wurde überschritten - Die Umgebungstemperatur ist zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Klimatisierung des Schaltschranks überprüfen - Funktion des Lüfters überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8043	<p>Fehlermeldung</p> <p>8043 CC%2 Min. Temperatur der Reglerkarte unterschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die minimale Temperatur auf der Reglerkarte (CC) wurde unterschritten - Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Klimatisierung des Schaltschranks überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8044	<p>Fehlermeldung</p> <p>8044 CC%2 Lüfterdrehzahl zu niedrig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Drehzahl des Lüfters in der Regler-Einheit CC hat die Überwachungsschwelle unterschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lüfter kontrollieren - Regler-Einheit tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-8060	<p>Fehlermeldung</p> <p>8060 Leckstrom UV zu groß CC%2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Isolationsproblem (z.B. defekter Motor, Verschmutzung im Umrichter, Feuchtigkeit) - Motoranschluss auf Erdschluss prüfen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durch Abwahl von Achsen den Verursacher eingrenzen - Den Motor der betroffenen Achse erneuern oder auf Erdschluss prüfen - Das Leistungskabel der betroffenen Achse erneuern oder auf Erdschluss prüfen - Den Umrichter der betroffenen Achse erneuern oder auf Erdschluss prüfen - Die Motoren aller angewählten Achsen prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8061	<p>Fehlermeldung</p> <p>8061 Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bereitschafts-Signal des Versorgungsmoduls ist nach dem Starten der Regelung inaktiv - Hauptschütz ist abgefallen - Fehler im PLC-Programm - Versorgungsmodul, Umrichter defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Erneutes Einschalten versuchen, bei wiederholtem Auftreten: - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung (Hauptschütz) prüfen - PLC-Programm prüfen - Versorgungsmodul, Umrichter tauschen
231-8062	<p>Fehlermeldung</p> <p>8062 Grenzwert: Uz zu klein</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der eingestellte Grenzwert für die minimale Zwischenkreis-Spannung aus der Versorgungseinheit wurde unterschritten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> -Kundendienst benachrichtigen - Einbruch der Versorgungsspannung am Versorgungsmodul - zu hohe Leistungsaufnahme der Achsen -> Leistungsbegrenzung der Spindel aktivieren
231-8063	<p>Fehlermeldung</p> <p>8063 CC%2 Zeitüberlauf S-Status-Test</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aktivierung der S-Status-Auswertung durch die MC nach einem Test erfolgt zu spät. - Maximale Testabschaltungszeit wurde überschritten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8064	<p>Fehlermeldung 8064 Powerfail AC</p> <p>Fehlerursache Während des Betriebs ist ein 'AC-Fail' aufgetreten. Die Netzspannungsversorgung wurde zeitweise unterbrochen. Mögliche Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> - Netzausfall - Einbruch der Netzspannung - defekte Sicherung seitens der Netzspannungsversorgung - defekte Verdrahtung der Netzspannungsversorgung </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Sicherungen der Netzspannungsversorgung prüfen - Netzspannungsverdrahtung überprüfen - Netzspannungsqualität überprüfen (mögliche Einbrüche) - Kundendienst benachrichtigen </p>
231-8065	<p>Fehlermeldung 8065 Powerfail DC</p> <p>Fehlerursache Während des Betriebs ist ein 'DC-Fail' aufgetreten, die Zwischenkreisspannung unterschreitet den spezifizierten Grenzwert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisspannung prüfen - Zwischenkreis-Ladeschutz auf Unterbrechung prüfen - Netzspannungsversorgung prüfen - Sicherungen der Netzspannungsversorgung prüfen - Netzspannungsverdrahtung prüfen - Netzspannungsqualität prüfen (mögliche Einbrüche) - Kundendienst benachrichtigen </p>
231-8066	<p>Fehlermeldung 8066 CC%2 Maximale Temperatur der Reglerkarte überschritten</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Die maximale Temperatur auf der Reglerkarte (CC) wurde überschritten - Die Umgebungstemperatur ist zu hoch </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Klimatisierung des Schaltschranks überprüfen - Funktion des Lüfters überprüfen - Kundendienst benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-8067	<p>Fehlermeldung 8067 CC%2 Min. Temperatur der Reglerkarte unterschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die minimale Temperatur auf der Reglerkarte (CC) wurde unterschritten - Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Klimatisierung des Schaltschranks überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8068	<p>Fehlermeldung 8068 CC%2 Lüfterdrehzahl zu niedrig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Drehzahl des Lüfters in der Regler-Einheit CC hat die Überwachungsschwelle unterschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lüfter kontrollieren - Regler-Einheit tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-8069	<p>Fehlermeldung 8069 IGBT-Fehler Versorgungsmodul</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Versorgungsmodul hat mit einem IGBT-Fehler (Überlast) abgeschaltet. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Leistungsaufnahme von Achsen und Spindel kontrollieren - Versorgungsmodul tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-806A	<p>Fehlermeldung 806A Unbekanntes SPI-Einschubmodul</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPI-Einschubmodul (für CC oder MC) ist unbekannt oder liefert eine unbekannte Kennung - SPI-Einschubmodul ist defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - defektes SPI-Einschubmodul entfernen - defektes SPI-Einschubmodul austauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-806B	<p>Fehlermeldung</p> <p>806B Powerfail AC Antriebsregler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Betriebs ist ein sog. 'AC-Fail' aufgetreten. Dies bedeutet, dass die Netzspannungsversorgung zeitweise unterbrochen wurde.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Netzausfall - Einbruch der Netzspannung - defekte Sicherung seitens der Netzspannungsversorgung - defekte Verdrahtung der Netzspannungsversorgung <p>Fehlerbehebung</p>
231-806C	<p>Fehlermeldung</p> <p>806C Powerfail DC</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Betriebs ist ein 'DC-Fail' aufgetreten, die Zwischenkreisspannung unterschreitet den spezifizierten Grenzwert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisspannung prüfen - Zwischenkreis-Ladeschutz auf Unterbrechung prüfen - Netzspannungsversorgung prüfen - Sicherungen der Netzspannungsversorgung prüfen - Netzspannungsverdrahtung prüfen - Netzspannungsqualität prüfen (mögliche Einbrüche) - Kundendienst benachrichtigen
231-8080	<p>Fehlermeldung</p> <p>8080 Uz UV 1xx zu groß</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisspannung der Versorgungseinheit ist zu groß - defekter Bremswiderstand - defekte Versorgungseinheit (Einspeise-/Rückspeisemodul) - Unterbrechung in der Primärversorgung (Sicherungen, Drähte, etc.) - Rückspeisung nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdatum (Abbremsen der Spindel) prüfen - Bremswiderstand prüfen - Versorgungseinheit tauschen - Sicherungen, Verdrahtung der Primärversorgung überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8081	<p>Fehlermeldung 8081 Uz zu klein</p> <p>Fehlerursache - Zwischkreisspannung der Versorgungseinheit ist zu klein</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Einbruch der Versorgungsspannung am Versorgungsmodul - zu hohe Leistungsaufnahme der Achsen->Leistungsbegrenzung der Spindel aktivieren - MP2192 überprüfen</p>
231-8082	<p>Fehlermeldung 8082 MC-Abschaltsignal: -STO.A.MC.WD ist aktiv</p> <p>Fehlerursache - Das Abschaltsignal: "-STO.A.MC.WD" der MC ist aktiv - Eintrag in Maschinen-Parameter CfgCycleTime -> watchdogTime prüfen - Hardware defekt - Antriebsabschaltung auf Grund eines internen Fehlers der MC</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-8086	<p>Fehlermeldung 8086 Antasten bereits aktiv</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-8092	<p>Fehlermeldung 8092 Lagereg. Zyklus. fehlerh.</p> <p>Fehlerursache - MC liefert fehlerhafte Zykluszeit für CC-Lageregler - Ein Hardware-Fehler ist aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdatum ipoCycle prüfen - Reglerplatine austauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 HSCI Kommunikation Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die HSCI-Kommunikationsüberwachung meldet einen Übertragungsfehler - Hardware eines HSCI-Teilnehmers ist defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Verkabelung prüfen - Defekte Hardware austauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 HSCI Datenpaket wurde nicht empfangen Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der HSCI-Kommunikation trat ein Fehler auf. Ein erwartetes Datenpaket konnte vom Gerät mit der oben angegebenen HSCI-Adresse nicht empfangen werden.</p> <p>Code</p> <p>2101: Fehlende zyklische Daten</p> <p>2102: Fehlende asynchrone Daten</p> <p>2103: Fehlende asynchrone Daten 2</p> <p>2104: Fehlende zyklische Daten niedriger Priorität</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sporadische Unterbrechung der HSCI-Kommunikation durch - Kontaktprobleme (Stecker) oder EMV-Störungen von außen - Erdungsprobleme im HSCI-System - Störung auf der Versorgungsspannung eines HSCI-Teilnehmers - Versorgungsspannungseinbrüche, zu niedrige oder zu hohe Versorgungsspannung eines HSCI-Teilnehmers - Defekt eines HSCI-Teilnehmers <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen (HSCI-Verbindung) - Erdung und Spannungsversorgung des HSCI-Teilnehmers prüfen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 HSCI: falsche Ident.-Daten von HSCI-Gerät Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der HSCI-Kommunikation trat ein Fehler auf. Dem HSCI-Gerät mit der oben angegebenen HSCI-Adresse wurden falsche Identifikationsdaten von einem HSCI-Gerät mit Funktionaler Sicherheit FS geschickt.</p> <p>Code</p> <p>2201: Fehlendes zyklisches Telegramm 2202: Datentelegramm enthält falsche CRC-Prüfsumme 2203: Datentelegramm enthält falschen Watchdog-Zähler 2204: Datentelegramm enthält falsche Kanal-Angabe 2205: Datentelegramm enthält falsche HSCI-Adresse 2206: Datentelegramm enthält falsche Anzahl von Eingängen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte HSCI-Konfiguration (IOC-Datei) oder Verdrahtungsfehler - Defekt eines HSCI-Teilnehmers <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen (HSCI-Verbindung) - HSCI-Konfiguration prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 Fehler im HSCI-Telegramm zwischen MC-CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der HSCI-Kommunikation trat ein Fehler auf. Ein erwartetes Datenpaket konnte vom Gerät mit der oben angegebenen HSCI-Adresse nicht empfangen werden.</p> <p>Code</p> <p>2301: Fehlendes Telegramm von MC zur Regler-Einheit 2302: Datentelegramm enthält falsche CRC-Prüfsumme 2303: Datentelegramm enthält falschen Watchdog-Zähler</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sporadische Verbindungsprobleme der HSCI-Verbindung oder Störungen von außen - Defekt eines HSCI-Teilnehmers <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen (HSCI-Verbindung) - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 Fehler im HSCI-Telegramm zwischen CCs Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 Fehler im HSCI-Telegramm zwischen den CCs Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der HSCI-Kommunikation zwischen mehreren Regler-Einheiten CC 61xx oder UEC 1xx trat ein Fehler auf.</p> <p>Code</p> <p>2401: Fehlendes Übertragungs-Telegramm zwischen den Regler-Einheiten</p> <p>2402: Datentelegramm enthält falsche CRC-Prüfsumme</p> <p>2403: Datentelegramm enthält falschen Watchdog-Zähler</p> <p>2404: Falscher Index einer Regler-Einheit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sporadische Unterbrechung der HSCI-Kommunikation durch Kontaktprobleme (Stecker) oder Störungen von außen - Defekt eines HSCI-Teilnehmers <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen (HSCI-Verbindung) - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 Konfig.-Fehler eines HSCI-Geräts mit FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der HSCI-Konfiguration einer HSCI-Komponente mit Funktionaler Sicherheit FS traten Fehler auf.</p> <p>Code</p> <p>2207: Falsche Anzahl von Konfigurationsbefehlen empfangen</p> <p>2208: Falscher Geräte-Type konfiguriert</p> <p>2209: Falsche Anzahl von Eingängen konfiguriert</p> <p>2210: Falsche Anzahl von Ausgängen konfiguriert</p> <p>2211: Falsche Modul-ID während Konfiguration empfangen</p> <p>2212: Falsche Test-ID konfiguriert</p> <p>2213: Falscher Device-Variant konfiguriert</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Konfiguration (IOC-Datei) entspricht nicht der angeschlossenen HSCI-Komponente mit FS <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen (HSCI-Verbindung) - HSCI-Konfiguration prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8093	<p>Fehlermeldung</p> <p>8093 CC%2 Alarmmeldung von HSCI-Gerät Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 Alarmmeldung von HSCI-Baustein (FPGA) Code=%4 Adresse=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der HSCI-Teilnehmer (HSCI-Baustein) mit der oben angegebenen Adresse meldete einen Übertragungs-Alarm.</p> <p>Code</p> <p>2500: allgemeiner FPGA Alarm</p> <p>2501: cyclic Bereichsüberschreitung Rx</p> <p>2502: async Bereichsüberschreitung Rx</p> <p>2503: async2 Bereichsüberschreitung Rx</p> <p>2504: low prio Bereichsüberschreitung Rx</p> <p>2505: cyclic Bereichsüberschreitung Tx</p> <p>2506: async Bereichsüberschreitung Tx</p> <p>2507: async2 Bereichsüberschreitung Tx</p> <p>2508: low prio Bereichsüberschreitung Tx</p> <p>2509: Daten-Inkonsistenz Rx</p> <p>2510: Daten-Inkonsistenz Tx</p> <p>2511: Frame number error</p> <p>2512: Sync fail flag</p> <p>2513: Sync data fail flag</p> <p>- Sporadische Unterbrechung der HSCI-Kommunikation durch Kontaktprobleme (Stecker) oder EMV-Störungen</p> <p>- Defekt eines HSCI-Teilnehmers</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Verkabelung überprüfen (HSCI-Verbindung)</p> <p>- Software-Version prüfen</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
231-8094	<p>Fehlermeldung</p> <p>8094 CC%2 HSCI Taktzeit nicht übertragen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
231-8130	<p>Fehlermeldung</p> <p>8130 Motorbremse defekt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Motorbremse defekt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p> <p>- Motorbremsansteuerung überprüfen</p> <p>- Motor austauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-8150	Fehlermeldung 8150 Feldorient. erfolgreich %1 Fehlerursache - Feldorientierung erfolgreich abgeschlossen Fehlerbehebung - Meldung mit CE quittieren
231-8160	Fehlermeldung 8160 Stromistwert zu hoch %1 Fehlerursache - Der maximal zulässige Strom des Leistungsteils wurde überschritten Fehlerbehebung - Stromreglerabgleich überprüfen - Kundendienst benachrichtigen - Motor-Tabelle, Leistungsteil-Tabelle und Konfigurationsdaten überprüfen - System auf Kurzschlüsse überprüfen
231-8190	Fehlermeldung 8190 Fehler TNCopt-Messung %1 Fehlerursache - TNCopt-Messung wurde abgebrochen Fehlerbehebung - TNCopt-Version prüfen - Prüfen, ob Antrieb aktiv ist - Kundendienst benachrichtigen
231-81A0	Fehlermeldung 81A0 Ungültiger Diagnose-Kanal %1 Fehlerursache - Ungültiger CC-Diag-Kanal im Oszilloskop ausgewählt. Fehlerbehebung - Auswahl eines anderen Kanals
231-81A1	Fehlermeldung 81A1 CC %2 Achse %1: Ungültiger DSP Debug Kanal %4 Fehlerursache - Ungültiges DSP-Debug Signal im Oszilloskop ausgewählt Fehlerbehebung - Auswahl eines anderen Signals

Fehlernummer	Beschreibung
231-81A2	<p>Fehlermeldung</p> <p>81A2 Achse %1: Anzahl an Kanälen pro Umrichter überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die maximal mögliche Anzahl an Oszilloskop-Kanäle pro Gerät wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Reduzieren Sie die Anzahl der Oszilloskop-Kanäle für das Gerät.</p>
231-81A3	<p>Fehlermeldung</p> <p>81A3 Achse %1: Anzahl an Kanälen pro Encoder überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die maximal mögliche Anzahl an Oszilloskop-Kanäle pro Gerät wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Reduzieren Sie die Anzahl der Oszilloskop-Kanäle für das Gerät.</p>
231-81A4	<p>Fehlermeldung</p> <p>81A4 Achse %1: Ergebnis der Gewichtsbestimmung gelöscht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Ergebnis des Wiegelaufs (Gewichtsbestimmung) wurde gelöscht. Der Zyklus 239 wurde nicht deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Zyklus 239 deaktivieren, bevor auf ein anderes Setting umgeschaltet wird</p>
231-81A5	<p>Fehlermeldung</p> <p>81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die maximal mögliche Anzahl an Oszilloskop-Kanäle pro Gerät wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Reduzieren Sie die Anzahl der Oszilloskop-Kanäle für das Gerät.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-81A5	<p>Fehlermeldung</p> <p>81A5 CC%2 Messgerät %1: Anzahl an Oszilloskopkanälen überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die maximal mögliche Anzahl an Oszilloskopkanälen für dieses Messgerät wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Reduzieren Sie die Anzahl der Oszilloskopkanäle von dem Messgerät.</p>
231-81B0	<p>Fehlermeldung</p> <p>81B0 DQ-Kom-Fehler Umrichter %1 Po=%4 Dev=%5 Fehler=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ-Kommunikation zum Umrichter der genannten Achse ist gestört - DRIVE-CLiQ-Kommunikation am genannten Ausgang (Po=Port) ist unterbrochen worden - Fehlercode (Fehler) des DSA-Links (Dritte Zusatzinfo): - dezimal ausgegeben, binär zu interpretieren, bestehend aus 8 Bits: Bit(s) Bedeutung 7 Interrupt ausgelöst 6..5 Fehlergruppe: '00' Telegramm-Empfangs-Fehler '01' sonst. Empfangsfehler '10' Sendefehler '11' sonst. Fehler 4 Telegramm zu früh 3..0 nähere Unterscheidung: 0x1: CRC-Fehler 0x2: Telegramm zu kurz 0x3: Telegramm zu lang 0x4: Längenbyte falsch 0x5: Falscher Telegrammtyp 0x6: Falsche Adresse 0x7: kein SYNC-Telegramm 0x8: unerwartetes SYNC-Telegramm 0x9: ALARM-Bit empfangen 0xA: Lebenszeichen fehlt 0xB: Synchronisationsfehler des alt. zykl. Datenverkehrs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ Verkabelung überprüfen - Umrichter tauschen - Regler-Einheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-81C0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1201 459">81C0 DQ-Kom-Fehler Mot-Geber %1 Po=%4 Dev=%5 Fehler=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 517 1145 1473" style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ-Kommunikation zum Drehzahl-Messgerät (Motor-Geber) der genannten Achse ist gestört. - DRIVE-CLiQ-Kommunikation am genannten Ausgang (Po=Port) ist unterbrochen worden. - Fehlercode (Fehler) des DSA-Links (Dritte Zusatzinfo): - dezimal ausgegeben, binär zu interpretieren, bestehend aus 8 Bits: Bit(s) Bedeutung 7 Interrupt ausgelöst 6..5 Fehlergruppe: '00' Telegramm-Empfangs-Fehler '01' sonst. Empfangsfehler '10' Sendefehler '11' sonst. Fehler 4 Telegramm zu früh 3..0 nähere Unterscheidung: 0x1: CRC-Fehler 0x2: Telegramm zu kurz 0x3: Telegramm zu lang 0x4: Längenbyte falsch 0x5: Falscher Telegrammtyp 0x6: Falsche Adresse 0x7: kein SYNC-Telegramm 0x8: unerwartetes SYNC-Telegramm 0x9: ALARM-Bit empfangen 0xA: Lebenszeichen fehlt 0xB: Synchronisationsfehler des alt. zykl. Datenverkehrs <p data-bbox="501 1482 695 1512">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1520 938 1680" style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ Verkabelung überprüfen - Messgeräte-Anschluss prüfen - Drehzahl-Messgerät tauschen - Regler-Einheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8300	<p>Fehlermeldung</p> <p>8300 Motorbremse defekt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorbremse defekt <p>Fehlerbehebung</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"> - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Motor austauschen
231-8310	<p>Fehlermeldung</p> <p>8310 Kein Strom beim Bremstest %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor nicht richtig angeschlossen - Umrichter falsch angeschlossen - Umrichter defekt - Motor defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung Motor und Umrichter prüfen - Umrichter prüfen - Motor prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8320	<p>Fehlermeldung</p> <p>8320 PIC: Istwert ungleich Sollwert %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursache: Der Strommessbereich des Umrichters ist nicht auf den über die Konfiguration festgelegten Bereich eingestellt. Diese Meldung kann z. B. angezeigt werden, wenn eine neue Reglereinheit CC eingebaut wurde oder eine unerwartete Konfigurationsänderung aufgetreten ist. Mit "PIC" wird ein Mikrocontroller im Umrichter bezeichnet, der das Schalten und das Rücklesen des Strommessbereichs durchführt.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sollwert (Wert in Spalte S der Leistungsteiltabelle) = 1 jedoch: - kein PIC vorhanden - PIC lässt sich nicht schalten - PIC-Zugriff ist deaktiviert (Maschinenparameter motEnc-CheckOff, Bit16=1) - Sollwert (Wert in Spalte S der Leistungsteiltabelle) = 0 jedoch: - PIC-Zugriff ist deaktiviert (Maschinenparameter motEnc-CheckOff, Bit16=1) und PIC wurde bereits auf 1 geschaltet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eingetragenes Leistungsteil in der Maschinenkonfiguration prüfen - Sollwert des PIC (Wert in Spalte S in der Leistungsteiltabelle) prüfen - ggf. PWM-Frequenz ändern (auf ≥ 5 kHz) - ggf. Leistungsteil austauschen
231-8330	<p>Fehlermeldung</p> <p>8330 Bremsentest wurde abgebrochen %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Bremsentest wurde abgebrochen durch</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC über Modul 9161 = 0 - fehlendes Freigabesignal (Not-Aus, X150, ...) - andere Fehlermeldung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm überprüfen - Freigabesignale überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8420	<p>Fehlermeldung</p> <p>8420 Temperatur Leistungsteil zu groß %2.s</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achse wird zu stark belastet (Überlast, Temperatur) - Kühlung im Schaltschrank nicht ausreichend <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduzierung der Belastung - Kühlung im Schaltschrank überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8430	<p>Fehlermeldung 8430 Fehler bei Achsen-Wechsel %1</p> <p>Fehlerursache - Eine Achse, die noch in Regelung ist, wurde aus der Maschinen-Konfiguration genommen</p> <p>Fehlerbehebung - PLC Programm prüfen und ggf. ändern - Konfigurationsdatum axisMode prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-8440	<p>Fehlermeldung 8440 Feldorient. erfolgreich %1</p> <p>Fehlerursache - Feldorientierung erfolgreich abgeschlossen</p> <p>Fehlerbehebung - Meldung mit CE quittieren</p>
231-8600	<p>Fehlermeldung 8600 Kein Antrieb-Ein Kommando %1</p> <p>Fehlerursache - Drehzahlregler wartet auf Kommando "Antrieb Ein", PLC-Programm übermittelt kein Kommando "Antrieb Ein"</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-8610	<p>Fehlermeldung 8610 I2T-Wert ist zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache - Die Belastung über die Zeit des Antriebs ist zu hoch</p> <p>Fehlerbehebung - Reduzierung der Belastung oder der Dauer - Kundendienst benachrichtigen - Motor-Tabelle, Leistungsteil-Tabelle und Konfigurationsdaten überprüfen - Prüfen, ob Motor und Leistungsteil für die Belastung ausgelegt sind</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-8620	<p>Fehlermeldung 8620 Belastung ist zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antrieb hat Maximalstrom und kann nicht mehr beschleunigen - Belastung (Drehmoment, Kraft) des Antriebs zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Belastung des Antriebs reduzieren - Kundendienst benachrichtigen - Motor-Tabelle, Leistungsteil-Tabelle und Konfigurationsdaten überprüfen - Prüfen, ob Motor und Leistungsteil für die Belastung ausgelegt sind
231-8630	<p>Fehlermeldung 8630 Stromistwert zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der maximal zulässige Strom des Leistungsteils wurde überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stromreglerabgleich überprüfen - Kundendienst benachrichtigen - Motor-Tabelle, Leistungsteil-Tabelle und Konfigurationsdaten überprüfen - System auf Kurzschlüsse überprüfen
231-8640	<p>Fehlermeldung 8640 I2T-Wert des Motors ist zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Belastung des Motors über die Zeit ist zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduzierung der Belastung oder der Dauer - Motortabelle und Konfigurationsdatum überprüfen - Prüfen ob Motor für die Belastung ausgelegt ist - Kundendienst benachrichtigen
231-8650	<p>Fehlermeldung 8650 I2T-Wert des Leistungsteils ist zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Belastung des Leistungsteils über die Zeit ist zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduzierung der Belastung oder der Dauer - Leistungsteil und Konfigurationsdatum überprüfen - Prüfen ob Leistungsteil für die Belastung ausgelegt ist - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8680	<p>Fehlermeldung 8680 DQ Umrichter %1: Maximalstrombegrenzung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der vom Umrichter ausgelesene Maximalstrom ist kleiner als der Maximalstrom in der Umrichtertabelle. - Bei einer PWM-Frequenz > 4kHz: Durch Derating ist der Ausgangsstrom zu sehr herabgesetzt. - Zulässiges Lastspiel der Umrichters wurde überschritten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PWM-Frequenz verringern. - Lastspiel des Umrichters verringern - Kundendienst benachrichtigen
231-8690	<p>Fehlermeldung 8690 Feldorientierung erfolgreich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Feldorientierung erfolgreich abgeschlossen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Meldung mit CE quittieren
231-8800	<p>Fehlermeldung 8800 Signal LT-RDY inaktiv %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichterabschaltung während der Regelung einer vertikalen Achse (Auslöser = vertikale Achse) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC Programm prüfen - Verdrahtung des Umrichters prüfen
231-8810	<p>Fehlermeldung 8810 Signal LT-RDY inaktiv %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichterabschaltung während der Regelung einer vertikalen Achse (Auslöser = vertikale Achse) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC Programm prüfen - Verdrahtung des Umrichters prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8820	<p>Fehlermeldung 8820 Feldwinkel nicht bekannt %1</p> <p>Fehlerursache - Der Feldwinkel des Motors am Referenzpunkt des Motorgebers wurde noch nicht ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag im Konfigurationsdatum motFieldAdjustMove überprüfen - Ggf. im Modus "Stromreglerabgleich" den Feldwinkel ermitteln (Softkey "FIELD ORIENT." betätigen) Achtung: Motor muss frei drehbar sein (keine Klemmung, keine hängende Achse, keine mechanischen Beschränkungen). - Eintrag "Art des Messsystems" in der Motor-Tabelle überprüfen</p>
231-8830	<p>Fehlermeldung 8830 Endat: kein Feldwinkel %1</p> <p>Fehlerursache - Der Feldwinkel eines Motors mit nicht ausgerichtetem EnDat-Messgerät wurde nicht ermittelt - Die ausgelesene EnDat-Seriennummer stimmt nicht mit der abgespeicherten EnDat-Seriennummer überein</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Ggf. im Modus "Stromreglerabgleich" den Feldwinkel ermitteln (Softkey "FIELD ORIENT." betätigen) - Eintrag "Art des Messsystems" in der Motortabelle - Konfigurationsdatum motEncType überprüfen</p>
231-8840	<p>Fehlermeldung 8840 Achse nicht verfügbar %1</p> <p>Fehlerursache - Einschaltkommando auf nicht verfügbare Achse wurde abgesetzt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-8850	<p>Fehlermeldung 8850 Antrieb noch aktiv %1</p> <p>Fehlerursache - Positionsbestimmung (Z1-Spur) wurde eingeleitet, obwohl Antrieb noch aktiv ist</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-8860	<p>Fehlermeldung</p> <p>8860 Eingangs-Frequenz Drehzahl-Messgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störungen auf Drehzahl-Messgerätesignalen - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Messgerätesignale prüfen - Schirmung prüfen
231-8870	<p>Fehlermeldung</p> <p>8870 Eingangs-Frequenz Lage-Messgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störungen auf Lage-Messgerätesignalen - Feuchtigkeit eingedrungen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Messgerätesignale prüfen - Schirmung prüfen
231-8880	<p>Fehlermeldung</p> <p>8880 Keine Freigabe während der Ermittlung des Feldwinkels %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Freigabe während der Ermittlung des Feldwinkels erlischt (z. B. PLC-Programm, Not-Aus, X150/X151, Überwachungsfunktion) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm prüfen (häufigste Ursache)
231-8890	<p>Fehlermeldung</p> <p>8890 TRC: Falscher Motortyp %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Achse, für welche die Kompensation der Momentenwelligkeit über MP2260.x aktiviert wurde, ist kein Synchron- oder Linearmotor. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in MP2260.x löschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-88A0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 887 427">88A0 TRC: Falsche Steuerung %1</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1198 611">- Die Kompensations-Datei wurde für eine andere Steuerung generiert, als die momentan verwendete. Das Kopieren der Kompensations-Datei von einer anderen Steuerung ist nicht zulässig.</p> <p data-bbox="501 620 695 649">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 658 1161 815" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Erneute Ermittlung der Kompensations-Parameter mit TNCopt unter Optimierung/Torque Ripple Compensation - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in MP2260.x löschen
231-88B0	<p data-bbox="501 857 679 887">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 896 900 925">88B0 TRC: Datei falsch - Motor %1</p> <p data-bbox="501 945 671 974">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 983 1198 1137">- Die Kompensations-Datei wurde für einen Motor mit einem anderen Drehzahl-Messgerät mit EnDat-Schnittstelle generiert, als der momentan verwendete. Das Kopieren der Kompensations-Datei von einer anderen Steuerung ist nicht zulässig.</p> <p data-bbox="501 1146 695 1176">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1184 1161 1346" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Erneute Ermittlung der Kompensations-Parameter mit TNCopt unter Optimierung/Torque Ripple Compensation - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in MP2260.x löschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-88C0	<p>Fehlermeldung</p> <p>88C0 Max. Soll-Motordrehzahl %1 überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achse: Maximaler Vorschub ist größer als maximale Drehzahl des Motors (N-MAX) multipliziert mit Konfigurationsdatum distPerMotorTurn - Spindel: Maximale Spindeldrehzahl ist höher als maximale Drehzahl des Motors (N-MAX) multipliziert mit Getriebeübersetzung - Beziehung zwischen der Strichzahl des Lagemesssystems und Strichzahl des Motormesssystems ist fehlerhaft - Eintrag N-Max in Motortabelle fehlerhaft - Falscher Eintrag im Konfigurationsdatum motName - EcoDyn: Bei gewähltem Vorschub wird die max. zulässige Spannung überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - N-MAX in Motortabelle überprüfen - Konfigurationsdaten maxFeed, manualFeed und distPerMotorTurn überprüfen - Konfigurationsdaten für Spindeldrehzahl überprüfen - Spalte STR in der Motor-Tabelle und Strichzahl im Spindel-Parametersatz (Konfigurationsdatum posEncoderIncr) überprüfen - Alle Konfigurationsdaten unter CfgServoMotor überprüfen
231-88D0	<p>Fehlermeldung</p> <p>88D0 Kinematische Kompensation %1 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Kinematische Kompensation über Kompensationsfile nur möglich für</p> <ul style="list-style-type: none"> - Double-Speed-Achsen - PWM-Frequenzen kleiner gleich 5kHz <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter überprüfen: - Eintrag in SelAxType überprüfen - eintrag in AmpPwmFreq überprüfen - Kompensations-File überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-88E0	<p>Fehlermeldung</p> <p>88E0 Bremsentest %1 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Bremsentest ist nicht möglich, weil die Achse nicht in Regelung ist. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Software-Fehler

Fehlernummer	Beschreibung
231-88F0	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1193 427">88F0 Umrichter-, Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlen %s</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1198 927" style="list-style-type: none"> - Während der Antrieb noch in Regelung war, wurde sowohl das Ready-Signal des Umrichters als auch das Ready-Signal des Versorgungsmoduls inaktiv geschaltet. - Mögliche Ursachen: - UV wurde über X70 abgeschaltet - Fehlerabschaltung des UV: - Einbruch der Versorgungsspannung - zu hohe Zwischenkreisspannung - zu niedrige Zwischenkreisspannung - zu hoher Zwischenkreisstrom - PLC oder externe Verdrahtung schaltet UV ab - Störimpulse auf Verdrahtung CC -> UV, CC -> UM - Regler-Einheit CC defekt <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 978 1158 1263" style="list-style-type: none"> - Diagnose-LEDs am UV im Fehlerfall kontrollieren - Spannungsversorgung des UV kontrollieren - Freigabesignal an X70 kontrollieren - Prüfen ob bei nichtrückspeisendem Netzteil der Bremswiderstand angeschlossen ist - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Versorgungsmodul und Leistungsteil tauschen - Regler-Einheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-8900	<p data-bbox="501 1301 683 1330">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1339 1177 1368">8900 Solldrehzahl > %5 1/min: Feldschwächung inaktiv %1</p> <p data-bbox="501 1388 671 1417">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1426 1206 1552" style="list-style-type: none"> - Die Feldschwächung ist nicht aktiviert (Maschinen-Parameter ampVoltProtection = 0) - Die Solldrehzahl war höher als die ohne Feldschwächung mögliche Drehzahl <p data-bbox="501 1565 695 1594">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1603 1107 1664" style="list-style-type: none"> - Feldschwächung aktivieren (Maschinen-Parameter ampVoltProtection ungleich 0 setzen)

Fehlernummer	Beschreibung
231-8910	<p>Fehlermeldung</p> <p>8910 Geschwindigkeit für Rotorlageerfassung zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Während der Rotorlageerfassung wurde eine zu hohe Geschwindigkeit festgestellt - Ursache 1: Die Rotorlageerfassung wird an einer Vertikalachse ohne Gewichtsausgleich durchgeführt - Ursache 2: Der Motor befindet sich in einer ungünstigen Einschaltposition. Die Achse steuert eine bestimmte Position an. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - zu Ursache 1: Andere Art der Rotorlageerfassung durchführen. Verwendet werden darf nur eine Methode, die eine Rotorlageerfassung im Stillstand durchführt. - zu Ursache 2: Rotorlageerfassung neu starten. - Kundendienst benachrichtigen
231-89F0	<p>Fehlermeldung</p> <p>89F0 PLC-Eingang inaktiv %s</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - In MP4130.0 ist ein schneller PLC-Eingang definiert, der beim Einschalten des Antriebs inaktiv bleibt. - Über W522 wird der schnelle PLC-Eingang nicht freigeschaltet. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm überprüfen - Schnellen PLC-Eingang (MP4130.0) überprüfen
231-8A00	<p>Fehlermeldung</p> <p>8A00 Keine Umrichterfreigabe %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund fehlender Freigabe des Umrichters über -SH1 nicht möglich. - Lade- und Hauptschutz am Versorgungsgerät nicht angezogen (z.B. Stecker X70 am UV) - Sicherheitsrelais nicht angezogen (z.B. Stecker X71 und X72 am UV, X73 an HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive) - PWM-Buskabel unterbrochen - Unterbrechung im Schaltschrank (Gerätebus, PWM-Flachbandkabel) - defekter Umrichter (Versorgungsgerät und/oder Leistungsteile, Kompaktumrichter) - defekte PWM-Schnittstelle an der Steuerung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8A10	<p>Fehlermeldung 8A10 AC-Fail %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund eines aktiven AC-Fail-Signals (Stromversorgung) nicht möglich. - mindestens eine Phase am Primäranschluss des Versorgungsmoduls fehlt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung der Stromversorgung prüfen - Stromversorgung testen
231-8A20	<p>Fehlermeldung 8A20 Powerfail %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund eines aktiven Powerfail-Signals (Stromversorgung) nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung der Stromversorgung prüfen - Stromversorgung testen - Zwischenkreisspannung messen
231-8A30	<p>Fehlermeldung 8A30 Antriebsfreigabe (I32) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund der fehlenden Antriebsfreigabe über I32 nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung des Notauskreises prüfen - Verdrahtung für Antriebsfreigabe-Bedingungen (z.B. Türkontakt, Zustimmungstasten) prüfen - 24V- am Stecker X42/Pin33 messen
231-8A40	<p>Fehlermeldung 8A40 Freigabe Achsgruppe %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund einer fehlenden Antriebsfreigabe für Achsgruppen (X150/X151) nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Richtigen Sitz des Steckers an X150/X151 prüfen - Verdrahtung von X150/X151 prüfen - Das optionale Konfigurationsdatum driveOffGroup überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8A50	<p>Fehlermeldung 8A50 Umrichter nicht bereit %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund eines nicht bereiten Umrichters (RDY-Signal) nicht möglich. - Keine Implusfreigabe, 24 V an der Klemme X71 oder X72 fehlt - Bei Interfaceplatinen für Siemens-Umrichter ist die zweite Achse nicht freigegeben - Kompaktumrichter, Umrichter-Versorgungsgerät oder Leistungsmodul defekt - Unterbrechung an Umrichter-Buskabel (Versorgungsbuss, Gerätebus, PWM-Bus) - Defekte PWM-Schnittstelle an der Steuerung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Defekt in der Ansteuerung der Impulssperre am Einspeisemodul UV, X71/72 beheben - Defekten Kompaktumrichter, Versorgungsgerät, Leistungsteil ersetzen - Defekte Kabel ersetzen - Kundendienst benachrichtigen
231-8A60	<p>Fehlermeldung 8A60 Feldwinkel fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund einer fehlenden Feldwinkel-Information nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Einträge der Motor-Tabelle (Messgerät) prüfen - Gegebenenfalls Feldwinkelermittlung durchführen
231-8A70	<p>Fehlermeldung 8A70 Antriebswechsel aktiv %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund eines Kopfwechselvorganges oder einer Stern/Dreieck-Umschaltung nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC Programm überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8A80	<p>Fehlermeldung 8A80 Fehlerquittierung fehlt %1</p> <p>Fehlerursache - Einschalten des Antriebs auf Grund einer fehlenden Fehlerquittierung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Not-Aus drücken und wieder aufheben - Steuerspannung einschalten - Kundendienst benachrichtigen - Not-Aus-Verdrahtung prüfen</p>
231-8A90	<p>Fehlermeldung 8A90 Sicherheitsmodul %1</p> <p>Fehlerursache - nicht sicherheitsgerichtete Steuerung: - Einschalten des Antriebs ist auf Grund einer Sperre des Sicherheitsmoduls nicht möglich - Abschalten des Antriebs durch Wegnahme der externen Antriebsfreigabe am Eingang des Sicherheitsmoduls - Sicherheitsmodul ist defekt (austauschen) - sicherheitsgerichtete Steuerung: - Einschalten des Antriebs ist auf Grund des Betriebszustandes der Maschine nicht möglich - Abschalten des Antriebs erfolgte auf Grund eines Wechsels in einen unzulässigen Betriebszustand der Maschine</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Sicherheitsmodul ist nur an CC angesteckt: - externe Antriebsfreigabe über den entsprechenden Eingang am Sicherheitsmodul beschalten (24 V anlegen) - Sicherheitsmodule sind an MC und CC angesteckt: - alle Antriebe: - Funktion des Schutztür-Kontakts prüfen - Not-Aus aufheben - nur Spindeltrieb: - Werkzeugspanner prüfen (schliessen) - Zustimmungstaste prüfen - Stellung des Schlüsselschalters prüfen - Sicherheitsmodul(e) austauschen</p>
231-8AA0	<p>Fehlermeldung 8AA0 Unerlaubtes Referenzieren %1</p> <p>Fehlerursache - Ein Tastsystem-Zyklus ist aktiv und gleichzeitig wird ein Referenzwert angefordert - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-8AB0	<p>Fehlermeldung</p> <p>8AB0 Unerlaubtes Antasten %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Referenzieren ist aktiv und gleichzeitig wird ein Tastsystem-Zyklus gestartet - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen
231-8AD0	<p>Fehlermeldung</p> <p>8AD0 Antriebsfreigabe fehlt (Signal: "-STO.A.MC.WD" aktiv)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Einschalten der Antriebe ist nicht möglich, da die Antriebsfreigabe fehlt - Die MC triggert das Abschaltsignal '-STO.A.MC.WD' nicht - Hardware defekt - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-8AE0	<p>Fehlermeldung</p> <p>8AE0 Antriebsfreigabe fehlt Achse %1 (Signal: %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Einschaltvorgang ist aufgrund eines vorliegenden Fehlerzustandes abgebrochen worden: <ol style="list-style-type: none"> 1 = Signal -ES.A (Not-Halt MC) während Einschaltvorgang aktiv (evtl. Not-Halt gedrückt während des Einschaltens) 2 = Signal -ES.A.HW (Not-Halt MC, Handrad) während Einschaltvorgang aktiv (evtl. Not-Halt gedrückt während des Einschaltens) 3 = Signal -ES.B (Not-Halt CC) während Einschaltvorgang aktiv (evtl. Not-Halt gedrückt während des Einschaltens) 4 = Signal -ES.B.HW (Not-Halt CC, Handrad) während Einschaltvorgang aktiv (evtl. Not-Halt gedrückt während des Einschaltens) 5 = Einschaltvorgang nicht erlaubt, aufgrund eines nicht quitierten Fehlers 6 = interner Softwarefehler: adressiertes Achsmodul/Gate-Array nicht vorhanden 7 = internes Fehler-Signal -STO.B.CC.WD/-SCC.B.WD während Einschaltvorgang aktiv 8 = internes Fehler-Signal -N0 während Einschaltvorgang aktiv 9 = interner Fehler: PWM-Fehler während Einschaltvorgang aktiv <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Not-Halt-Verdrahtung prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8AF0	<p>Fehlermeldung 8AF0 Messsystem %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maßstab bzw. Maßband verschmutzt oder defekt - Abtastkopf verschmutzt oder defekt - Signalkabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Feuchtigkeit eingedrungen - Verschmutzung des Lage-Messgeräts - Messgeräte-Kabel defekt - Motor-Reglerplatine defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Lage-Messgerät tauschen - Messgeräte-Kabel prüfen - Motor-Reglerplatine tauschen (besser Steuerung tauschen)
231-8B10	<p>Fehlermeldung 8B10 Verfahrriichtung %1 falsch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag DIR in Motortabelle falsch - Leistungsanschluss des Motors falsch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag DIR in Motortabelle prüfen - Leistungsanschluss des Motors prüfen
231-8B20	<p>Fehlermeldung 8B20 Fehler %1 Feldorientierung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Feldorientierung nicht möglich wg. mechanischen Gegebenheiten - Fehlerhafte Relation zwischen elektrischem Feld und mechanischer Motorbewegung - Fehlerhaftes Motorgebersignal - Fehlerhafter Motoranschluss - Mechanische Bremsen nicht gelöst <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdatum (Strecke für die Zahl der Signalperioden, Zahl der Signalperioden) prüfen - Konfigurationsdatum (Weg bei einer Motorumdrehung) prüfen - bei Linearmotor: Motortabelle (Spalte STR) prüfen - Anschluß des Drehzahl-Messgeräts prüfen - Anschluß des Motors prüfen - Bremsen während Orientierung lösen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8B30	<p>Fehlermeldung</p> <p>8B30 Motortemperatur %1 zu hoch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessene Motortemperatur ist zu hoch - kein Temperaturfühler vorhanden - Motorgeber-Kabel defekt (Drahtbruch) - Eintrag in Motortabelle falsch - falscher oder defekter Temperaturfühler eingebaut - Signaldose: schlechter Kontakt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor abkühlen lassen - Kundendienst benachrichtigen - Motorgeber-Kabel prüfen - Eintrag in Motortabelle prüfen - Temperaturfühler messen
231-8B40	<p>Fehlermeldung</p> <p>8B40 Keine Antriebsfreigabe %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter nicht betriebsbereit - Keine Impulsfreigabe für das Leistungsteil - Uz zu gross - Power-Fail-Signal aktiv - Bei M-Steuerungen: I32-Eingang inaktiv - Bei P-Steuerungen: Antriebsfreigabe an X50 inaktiv <p>Für 246 261-xx (digitaler Stromregler) gilt zusätzlich:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für die angegebene Achse wurde ein nicht erlaubter Motortyp (z. B. Linearmotor) angewählt - Der CC wird für eine nicht vorhandene Achse ein Kommando "Antrieb Ein" übergeben. - Beim Start der Feldorientierung ist das Leistungsteil nicht bereit. <p>Leistungsteil bereit wird über das Signal Ready auf dem PWM-Kabel erkannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Start des Stromreglerabgleichs ist das Leistungsteil nicht bereit. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Ansteuerung und Verdrahtung der Impulsfreigabe prüfen - Uz prüfen - Not-Aus-Kreis prüfen - Bei nicht-rückspeisendem System: Bremswiderstand angeschlossen? - Bei rückspeisendem System: Rückspeisung aktiviert? - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Leistungsteil tauschen - Bei SIEMENS-Umrichtersystem: Interface-Karte tauschen - Reglerplatine tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8B50	<p>Fehlermeldung 8B50 Achsmodul %1 nicht bereit</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsrelais nicht angezogen (z.B. Stecker X71 und X72 am UV, X73 an HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive) - PWM-Buskabel unterbrochen - PWM-Schnittstelle an Steuerung defekt - defektes Achsmodul - Keine Impulsfreigabe für das Leistungsteil <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteil tauschen - HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive tauschen - PWM-Buskabel tauschen
231-8B60	<p>Fehlermeldung 8B60 Überstromabschaltung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unterspannungs-, Temperatur- oder Kurzschlußüberwachung eines IGBT im Umrichter hat angesprochen. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter abkühlen lassen - Kundendienst benachrichtigen - Stromreglerabgleich prüfen - Motoranschluss auf Kurzschluss prüfen - Motor auf Wicklungsschluss prüfen - Leistungsteil tauschen
231-8B70	<p>Fehlermeldung 8B70 externe Antriebssperre %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs durch ein oder mehrere externe Signale gesperrt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Externe Freigabesignale (NOT-AUS, PFAIL, N0) prüfen - PLC Programm prüfen - Externe Verdrahtung prüfen
231-8B80	<p>Fehlermeldung 8B80 externer Antriebs-Stopp %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antrieb durch externes Signal abgeschaltet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Externe Freigabesignale (NOT-AUS, PFAIL, N0) prüfen - PLC Programm prüfen - Externe Verdrahtung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8B90	<p>Fehlermeldung</p> <p>8B90 Stromregler nicht bereit %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlercode: %x - Leistungsteil bzw. Stromrelger ist beim Einschalten nicht bereit. - Der Antrieb ist beim Einschalten nicht im Stillstand. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Impulssperre prüfen - Drehzahleingang prüfen
231-8BA0	<p>Fehlermeldung</p> <p>8BA0 Referenzsignal oder Strichzahl %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - falscher Eintrag für die Strichzahl STR in Motortabelle - fehlerhaftes Referenzsignal - Störimpulse - Messgeräte-Kabel defekt (Unterbrechung oder Kurzschluß) - Maßstab bzw. Maßband verschmutzt oder defekt - Abtastkopf verschmutzt oder defekt - Signalkabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Feuchtigkeit eingedrungen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen. - Eintrag in Motortabelle prüfen - Signale des Drehzahl- bzw. Geschwindigkeits-Messgeräts prüfen (PWM 8) - Messgeräte-Kabel auf Unterbrechung bzw. Kurzschluß unter mechanischer Belastung (knicken, strecken usw.) prüfen - Schirmung und Anschluß des Schirms im Messgeräte-Kabel prüfen - Messgeräte-Kabel austauschen - Motor austauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8BB0	<p>Fehlermeldung</p> <p>8BB0 Motortemp. zu niedrig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gemessene Motortemperatur zu niedrig - Temperaturfühler fehlerhaft verdrahtet (Kurzschluss) - Temperaturfühler defekt - Falscher Temperaturfühler (KTY84 gefordert) - Hardwarefehler an Messsystem-Eingangs-Platine <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung prüfen - Temperaturfühler prüfen - Überwachung auf Untertemperatur mit CfgServoMotor->MotEncCheckOff Bit 5 abwählen - Messsystem-Eingangs-Platine tauschen
231-8BC0	<p>Fehlermeldung</p> <p>8BC0 Motorstrom %1 zu hoch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Motor oder falsches Leistungsteil angewählt - U/f-Spindel: Rampensteilheit zu hoch - Leistungsteil defekt - Motorkabel defekt (Kurzschluss) - Motor defekt (Kurzschluss, Erdschluss) - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Richtiger Motor und richtiges Leistungsteil angewählt? - U/f-Spindel: Rampensteilheit neu einstellen (OEM) - Motor und Motorkabel auf Erdschluss und Kurzschluss überprüfen - Leistungsteil tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8BD0	<p>Fehlermeldung 8BD0 Schleppabstand zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Schleppabstand einer bewegten Achse ist größer als der im Konfigurationsdatum CfgPosControl->servoLagMax1 angegebene Wert. - Überlastung des Antriebs - unzureichende Schmierung - mechanische Schwergängigkeit - Erschütterungen der Maschine - Hardwarefehler im Regelkreis - bei analogen Achsen: Servo defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bearbeitungsvorschub verringern, Drehzahl erhöhen - Schmierung überprüfen - mechanische Schwergängigkeit beseitigen - mögliche Erschütterungsquellen beseitigen - Parameter CfgFeedLimits->maxAcceleration prüfen - bei analogen Achsen: Servo überprüfen - bei öfterem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen
231-8BE0	<p>Fehlermeldung 8BE0 Messgerät defekt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Grundabstand zwischen zwei Referenzmarken <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag in der Motor-Tabelle bzw. CfgAxisHardware->posEncoderRefDist überprüfen - Prüfen, ob das Referenzsignal gestört wird
231-8BF0	<p>Fehlermeldung 8BF0 Geschwindigkeit der Spindel zu klein %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verfahrgeschwindigkeit der Spindel wegen Überlast zu klein - Bei zu großer Fräsleistung (Leistungsfräsen) verringert sich die Drehzahl der Spindel <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zustelltiefe oder Verfahrgeschwindigkeit verringern - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
231-8C00	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1102 427">8C00 Messgerät am Drehzahleingang %1 fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 483 1182 674" style="list-style-type: none"> - Kein Messsignal des Motorgebers vorhanden - Unterbrechung des Motorgeberkabels - Signalamplitude des Motorgebers fehlt oder ist zu klein - Verschmutzung des Motorgebers - Fehlparametrierung des posEncoderResistor bei Verwendung eines externen Y-Kabels <p data-bbox="501 683 695 712">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 721 1193 943" style="list-style-type: none"> - Anschluss des Motorgebers prüfen - Funktion des Motorgebers prüfen - Amplitude des Motorgebers überprüfen. - Einstellung im Maschinen-Parameter PosEncoderResistor prüfen. Bei Verwendung eines ext. Y-Kabel muss in diesem Maschinen-Parameter eine 1 eingetragen werden. - Kundendienst benachrichtigen
231-8C10	<p data-bbox="501 981 683 1010">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1019 1193 1048">8C10 Messgerät am Drehzahleingang %1 fehlerhaft (EnDat)</p> <p data-bbox="501 1066 671 1095">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1104 1038 1205" style="list-style-type: none"> - Positions-Wert des Motorsgebers ist ungültig - Unterbrechung im Motorgeberkabel - Motorgeber defekt <p data-bbox="501 1214 695 1243">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1252 927 1346" style="list-style-type: none"> - Anschluss des Motorgebers prüfen - Motorgeber prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8C20	<p>Fehlermeldung 8C20 Lage-Messgerät %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kein Messsignal des Lage-Messgeräts vorhanden - Unterbrechung des Lage-Messgerätekabels - Signalamplitude des Lage-Messgeräts fehlt oder ist zu klein - Verschmutzung des Lage-Messgeräts - Fehlparametrierung des Maschinen-Parameter posEncoderResistor bei Verwendung eines externen Y-Kabels - Fehlparametrierung des Maschinen-Parameters posEncoderFreq bei Vorschubgeschwindigkeiten größer als 50kHz (Zählfrequenz ergibt sich aus der Messsystemauflösung) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluss des Lage-Messgeräts prüfen - Funktion des Lage-Messgeräts prüfen - Amplitude des Lage-Messgeräts überprüfen. - Einstellungen im Maschinen-Parameter posEncoderResistor prüfen. Bei Verwendung eines ext. Y-Kabel muss in diesem Maschinenparameter eine 1 eingetragen werden. - Einstellung des Maschinen-Parameter posEncoderFreq und max. Vorschubgeschwindigkeit prüfen. Bei Vorschüben größer als 50kHz (entsprechende Zählfrequenz am Lageeingang ergibt sich aus der Auflösung des Messgerätss) muss in posEncoderFreq eine 1 eingetragen werden. - Kundendienst benachrichtigen
231-8C30	<p>Fehlermeldung 8C30 Lage-Messgerät %1 fehlerhaft (EnDat)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Positions-Wert des Lagegebers ist ungültig - Unterbrechung im Lagegeberkabel - Lagegeber defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluss des Lagegebers prüfen - Lagegeber prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8C40	<p>Fehlermeldung 8C40 Drehzahleingang %1 Messwert nicht gespeichert (EnDat)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Positions-Wert des Motorsgebers wurde nicht eingespeichert - Unterbrechung im Motorgeberkabel - Motorgeber defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluss des Motorgebers prüfen - Motorgeber prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8C50	<p>Fehlermeldung 8C50 Lage-Messgerät %1 Messwert nicht gespeichert (EnDat)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Positions-Wert des Lagegebers wurde nicht eingespeichert - Unterbrechung im Lagegeberkabel - Lagegeber defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluss des Lagegebers prüfen - Lagegeber prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8C60	<p>Fehlermeldung 8C60 Signal-Frequenz am Messgerät des Drehzahleingangs %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störungen auf Drehzahl-Messgerätesignalen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätesignale prüfen - Schirmung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8C70	<p>Fehlermeldung 8C70 Signal-Frequenz am Lage-Messgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störungen auf Lage-Messgerätesignalen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätesignale prüfen - Schirmung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-8C80	<p>Fehlermeldung 8C80 Amplitude zu groß bei Messgerät am Drehzahleingang %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Amplitude des Meßsystemsignals ist zu groß bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv. - Störung auf Motorgebersignal - Kurzschluß im Motorgeber-Kabel - Signalamplitude Motorgeber zu groß <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluß des Motorgebers prüfen (Masseanschluß) - Motorgeber prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-8C90	<p>Fehlermeldung 8C90 Amplitude zu groß bei Lage-Messgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Amplitude des Lage-Messgeräte-Signals ist zu groß bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv - Störung auf dem Messgeräte-Signal - Kurzschluss im Messgeräte-Kabel - Signalamplitude Messgerät zu groß - Fehlparametrierung des Maschinen-Parameters posEncoderResistor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluss des Messgeräts prüfen (Masseanschluss) - Messgerät prüfen - Einstellung im Maschinen-Parameter posEncoderResistor prüfen. Bei Verwendung eines Lage-Messgeräts (kein externes Y-Kabel) muss in diesem Maschinen-Parameter eine 0 eingetragen werden. - Kundendienst benachrichtigen
231-8CA0	<p>Fehlermeldung 8CA0 Referenzsignal oder Strichzahl %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - falscher Eintrag für die Strichzahl STR in Motortabelle - fehlerhaftes Referenzsignal - Störimpulse - Messgeräte-Kabel defekt (Unterbrechung oder Kurzschluß) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in Motortabelle prüfen - Signale des Drehzahl- bzw. Geschwindigkeits-Messgeräts prüfen (PWM 8) - Messgeräte-Kabel auf Unterbrechung bzw. Kurzschluß unter mechanischer Belastung (knicken, strecken usw.) prüfen - Schirmung und Anschluß des Schirms im Messgeräte-Kabel prüfen - Messgeräte-Kabel austauschen - Motor austauschen - Kundendienst benachrichtigen.
231-8CB0	<p>Fehlermeldung 8CB0 Kommutierungswinkel %1 nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Der zum Betreiben des Motors notwendige Kommutierungswinkel ist nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kommutierungswinkel neu bestimmen - Verfahren zur Bestimmung des Kommutierungswinkels in den Maschinenparametern ändern - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9200	Fehlermeldung 9200 Parameter complpcJerkFact fehlerhaft Fehlerursache - Bei der CC beträgt der Eingabebereich für Parameter complpcJerkFact: 0,0 bis 0,8. Fehlerbehebung - Eingabewert Maschinen-Parameter complpcJerkFact überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9210	Fehlermeldung 9210 Parameter vCtrlDiffGain %1 zu groß Fehlerursache - Differentialfaktor ist zu gross (Max.wert: 0.5 [As^2/rev]) Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter vCtrlDiffGain kleiner 0.5 wählen - Kundendienst benachrichtigen
231-9220	Fehlermeldung 9220 Falscher Drehzahlmessgerät-Eingang Fehlerursache - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter speedEncoderInput - Zuordnung zwischen Drehzahlmessgerät-Eingang zu PWM-Ausgang ist falsch Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter speedEncoderInput prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9230	Fehlermeldung 9230 Motortyp unbekannt Fehlerursache - falscher Motortyp in der Motortabelle - nicht unterstützter Motortyp in der Motortabelle - Motordaten in Motortabelle fehlerhaft Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9240	<p>Fehlermeldung</p> <p>9240 Typ Messgerät %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gewähltes Messgerät passt nicht zum angeschlossenen Geber <p>Beispiele: gewählt: EnDat, angeschlossen: Inkrementalgeber gewählt: EnDat 2.1, angeschlossen: EnDat 2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - es wurde ein Messgerät gewählt, das von dieser CC nicht unterstützt wird <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfung von Maschinen-Parameter motEncType (bzw. SYS in Motortabelle) - Kundendienst benachrichtigen
231-9250	<p>Fehlermeldung</p> <p>9250 Motorgeber: EnDat 2.2 nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - EnDat-Kommunikation ist fehlerhaft - In der Motor-Tabelle ist ein Messgerät mit EnDat 2.2-Schnittstelle angewählt, obwohl kein EnDat 2.2-Messgerät angeschlossen ist - EnDat 2.2-Protokoll kann nicht gelesen werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen, ob Messgerät EnDat 2.2 unterstützt - Motor-Tabelle (Spalte SYS) prüfen - Maschinen-Parameter motEncType prüfen - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Motor-Reglerplatine tauschen - Verkabelung prüfen (Kabel-Id.-Nr. mit Dokumentation vergleichen) - Drehzahl-Messgeräte-Kabel prüfen (defekt oder zu lang) - Drehzahl-Messgerät prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9260	<p>Fehlermeldung</p> <p>9260 Änderung der Motorparameter</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motortyp wurde geändert, ohne den Antrieb auszuschalten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9261	<p>Fehlermeldung 9261 CC%2: Vorzeichenparametrierung inkonsistent %1</p> <p>Fehlerursache Eintrag DIR in der Motortabelle oder Maschinenparameter signCorrActualVal falsch eingestellt</p> <p>Fehlerbehebung Eintrag DIR in der Motortabelle oder Maschinenparameter signCorrActualVal korrigieren. Es gilt die Regel: DIR und signCorrActualVal müssen identisch eingestellt sein. Beachten Sie die weiterführenden Hinweis im Technischen Handbuch, Kapitel "Verfahrrichtung festlegen".</p>
231-9270	<p>Fehlermeldung 9270 Nenndrehzahl des Motors unbekannt</p> <p>Fehlerursache - Der Eintrag in der Motortabelle ist Null</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-9280	<p>Fehlermeldung 9280 Parameter Filter 1 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 oder vCtrlFiltBandWith1 - Interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 oder vCtrlFiltBandWith1 prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-9290	<p>Fehlermeldung 9290 Parameter Filter 2 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 oder vCtrlFiltBandWith2 - Interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 oder vCtrlFiltBandWith2 prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-92A0	<p>Fehlermeldung 92A0 Parameter Filter 3 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 oder vCtrlFiltBandWith3 - Interner Software-Fehler liegt vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 oder vCtrlFiltBandWith3 prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-92B0	<p>Fehlermeldung 92B0 Parameter Filter 4 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 oder vCtrlFiltBandWith4 - Interner Software-Fehler liegt vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 oder vCtrlFiltBandWith4 prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-92C0	<p>Fehlermeldung 92C0 Param. Filter 5 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 oder vCtrlFiltBandWith5 - Interner Software-Fehler liegt vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 oder vCtrlFiltBandWith5 prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-92D0	<p>Fehlermeldung 92D0 Strichzahl des Motors hat sich geändert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Strichzahl des Motors hat sich ohne Ausschalten des Antriebs geändert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-92E0	<p>Fehlermeldung</p> <p>92E0 Strichzahl für Motorencoder fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none">- parametrierte Encoder-Strichzahl weicht von der ermittelten EnDat-Strichzahl ab- Eintrag in Maschinen-Parameter cfgServoMotor --> motStr fehlerhaft- Eintrag in STR in Motor-Tabelle fehlerhaft- EnDat 2.2 Motorencoder ohne Strichzahlangabe müssen mit STR = 1 bzw. cfgServoMotor --> motStr=1 parametrierung werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none">- Maschinen-Parameter cfgServoMotor --> motStr ändern- STR in Motortabelle ändern- Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-92F0	<p>Fehlermeldung</p> <p>92F0 Achszuordnung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - falsche Achszuordnung bei Momenten-Master-Slave Betrieb - Master und Slave sind nicht der gleich Regler-Basisplatine zugeordnet - Achsen in Momenten-Master-Slave-Regelung sind nur an folgenden Paarungen der Messsystem-Eingänge zulässig: <p>6-Achs CC424 X15 und X17 X16 und X18 6-Achs CC 6106 X15 bis X20 8-Achs CC424: X15 und X17 X16 und X18 X19 und X80 X20 und X81 8-Achs CC 6108 X15A bis X18A X15B bis X18B 10-Achs CC424: X15 und X17 X16 und X18 10-Achs CC 6110 X15A bis X18A X15B bis X20B 12-Achs CC424: X15 und X17 X16 und X18 X82 und X84 X83 und X85 14-Achs CC424: X15 und X17 X16 und X18 X19 und X80 X20 und X81 X82 und X84 X83 und X85 16-Achs CC424: X15 und X17 X16 und X18 X19 und X80 X20 und X81 X82 und X84 X83 und X85 X86 und X88 X87 und X89</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achszuordnung ändern - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9300	<p>Fehlermeldung</p> <p>9300 Feldwinkelbestimmung %1 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Feldwinkelbestimmung in diesem Modus nicht erlaubt - Das gewählte Verfahren zur Bestimmung des Feldwinkels ist ungültig oder mit dem Messgerät nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in Maschinen-Parameter motTypeOfFieldAdjust und motFieldAdjustMove und/oder Eintrag in der Spalte SYS der Motor-Tabelle prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9310	<p>Fehlermeldung</p> <p>9310 Eingang für Lagemessgerät falsch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für das Lage-Messgerät (Maschinen-Parameter posEncoderInput) wurde ein falscher Eingang gewählt - Erlaubte Konfiguration CC61xx: PWM-Ausgang <-> Lage-Messgerät X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter posEncoderInput überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9320	<p>Fehlermeldung</p> <p>9320 Lagemessgerät: EnDat 2.2 nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - EnDat-Kommunikation ist fehlerhaft - In Maschinen-Parameter posEncoderType oder motEncType ist ein Messgerät mit EnDat 2.2-Schnittstelle angewählt, obwohl kein EnDat 2.2. Messgerät angeschlossen ist - Das EnDat 2.2-Protokoll kann nicht gelesen werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen, ob Lage-Messsystem EnDat 2.2 unterstützt - Maschinen-Parameter posEncoderType oder motEncType prüfen - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Motor-Reglerplatine tauschen - Verkabelung prüfen (Kabel-Ident-Nummern mit Dokumentation vergleichen) - Lage-Messgeräte-Kabel prüfen (defekt oder zu lang) - Lage-Messgerät prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9330	<p>Fehlermeldung 9330 Falscher Lagestecker konfiguriert %1</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Lagestecker konfiguriert, der nicht existiert</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration der Lagestecker überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-9340	<p>Fehlermeldung 9340 PWM-Frequenz fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Angegebene PWM-Frequenz in Parameter ampPwmFreq liegt ausserhalb des erlaubten Eingabebereichs - Es wurden PWM-Frequenzen gewählt, die nicht miteinander kombiniert werden dürfen</p> <p>Fehlerbehebung - Parameter ampPwmFreq überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-9350	<p>Fehlermeldung 9350 PWM-Frequenz zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache - PWM-Frequenz über 5000kHz für PWM-Ausgang X51 oder X52 gewählt, obwohl PWM-Ausgang X53 oder X54 aktiv ist</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter ampPwmFreq für PWM-Ausgang X51 oder X52 überprüfen - PWM-Ausgang X53 und/oder X54 deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-9360	<p>Fehlermeldung 9360 Kein "double speed" möglich %1</p> <p>Fehlerursache - Regelkreis an X51 bzw. X52 als 'double speed' definiert, obwohl Regelkreis an X53 bzw. X54 aktiv - Regelkreis an X55 bzw. X56 als 'double speed' definiert, obwohl Regelkreis an X57 bzw. X58 aktiv (nur CC 4xx mit 8 Regelkreisen)</p> <p>Fehlerbehebung - Regelkreis an X51 bzw. X52 als 'single speed' definieren oder PWM-Ausgang X53 bzw. X54 deaktivieren - Regelkreis an X55 bzw. X56 als 'single speed' definieren oder PWM-Ausgang X57 bzw. X58 deaktivieren (nur CC 4xx mit 8 Regelkreisen) - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-9370	<p>Fehlermeldung</p> <p>9370 Datei: "Inverter.inv" wird nicht unterstützt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Datei: 'Inverter.inv' wird von dieser Software nicht unterstützt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Datei: 'Inverter.inv' durch 'Motor.amp' ersetzen - Kundendienst benachrichtigen
231-9380	<p>Fehlermeldung</p> <p>9380 Spannungsschutzmodulparameter %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in Maschinen-Parameter ampVoltProtection falsch - Interner Software-Fehler liegt vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag Maschinen-Parameter ampVoltProtection prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9390	<p>Fehlermeldung</p> <p>9390 Erhöhte Stromreglerfaktoren: Falscher Motortyp %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Maschinen-Parameter iCtrlAddInfo ist die Kompensation im Stromregelkreis für einen anderen Motortyp (Linearmotor, Asynchronmotor) als für einen Synchronmotor aktiviert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren Sie die Kompensation für erhöhte Stromreglerfaktoren durch Eintragen des Wertes "0" im iCtrlAddInfo.
231-93A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>93A0 PDT1-Vorsteuerung Stromregler: Falscher Motortyp</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Über den Maschinen-Parameter iCtrlDiffFreqFF PDT1-Vorsteuerung für den Stromregelkreis eines Antriebs mit zum Beispiel einem Linear- oder Asynchronmotor aktiviert. - PDT1-Vorsteuerung nur für Stromregelkreis eines Antriebs mit Synchronmotor möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren der PDT1-Vorsteuerung durch Eintragen des Wertes "0" im Maschinen-Parameter iCtrlDiffFreqFF. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung														
231-93B0	<p>Fehlermeldung</p> <p>93B0 PDT1-Vorsteuerung Stromregler: Ungültige Eckfrequenz</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unzulässige maximale Eckfrequenz in Maschinen-Parameter iCtrlDiffFreqFF. - Abhängig von der eingestellten PWM-Frequenz sind maximal folgende Eckfrequenzen zulässig: <table> <tr> <td>PWM-Frequenz</td><td>Maximale Eckfrequenz</td></tr> <tr> <td>3333 Hz</td><td>800 Hz</td></tr> <tr> <td>4000 Hz</td><td>960 Hz</td></tr> <tr> <td>5000 Hz</td><td>1200 Hz</td></tr> <tr> <td>6666 Hz</td><td>1600 Hz</td></tr> <tr> <td>8000 Hz</td><td>1920 Hz</td></tr> <tr> <td>10000 Hz</td><td>2400 Hz</td></tr> </table> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zulässige Eckfrequenz in Maschinen-Parameter iCtrlDiffFreqFF eintragen. - Kundendienst benachrichtigen. 	PWM-Frequenz	Maximale Eckfrequenz	3333 Hz	800 Hz	4000 Hz	960 Hz	5000 Hz	1200 Hz	6666 Hz	1600 Hz	8000 Hz	1920 Hz	10000 Hz	2400 Hz
PWM-Frequenz	Maximale Eckfrequenz														
3333 Hz	800 Hz														
4000 Hz	960 Hz														
5000 Hz	1200 Hz														
6666 Hz	1600 Hz														
8000 Hz	1920 Hz														
10000 Hz	2400 Hz														
231-93C0	<p>Fehlermeldung</p> <p>93C0 INVERTER.INV fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter Eintrag in der Leistungsteil-Tabelle: INVERTER.INV - Eintrag: I-MAX, U-IMAX oder R-Sensor fehlerhaft - R-Sensor ist nicht identisch zu U-IMAX/I-MAX <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge für I-MAX, U-IMAX und R-Sensor prüfen - Kundendienst benachrichtigen 														
231-93D0	<p>Fehlermeldung</p> <p>93D0 Übersetzungsverhältnis fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Übersetzungsverhältnis wurde fehlerhaft parametrier:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter Eintrag für distPerMotorTurn Weg pro Motorumdrehung - Fehlerhafter Eintrag für Signalperioden Lagegeber posEncoderIncr - Fehlerhafter Eintrag für zurückgelegten Weg nach den parametrisierten Signalperioden des Lagegebers posEncoderDist <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfung der Parameter distPerMotorTurn, posEncoderIncr und posEncoderDist - Kundendienst benachrichtigen 														

Fehlernummer	Beschreibung
231-93E0	<p>Fehlermeldung</p> <p>93E0 PWM-Frequenz größer 5kHz benötigt Double-Speed %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wird in Maschinen-Parameter ampPwmFreq die PWM-Frequenz größer 5000 Hz gewählt, so muss Maschinen-Parameter ctrlPerformance auf Double-Speed gesetzt sein <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - entweder: PWM-Frequenz in Maschinen-Parameter ampPwmFreq verringern - oder: Maschinen-Parameter ctrlPerformance = Double-Speed setzen - Kundendienst benachrichtigen
231-93F0	<p>Fehlermeldung</p> <p>93F0 Maximale Rechenperformance überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anzahl der Achsen pro Regler-Einheit verringern - Double-Speed Achsen in Single-Speed Achsen ändern (Maschinen-Parameter ctrlPerformance von 1 auf 0) - Kundendienst benachrichtigen
231-9400	<p>Fehlermeldung</p> <p>9400 Messgeräte mit 11 µA werden nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter posEncoderSignal ist auf 11µA gesetzt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter posEncoderSignal auf 1Vss setzen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9410	<p>Fehlermeldung</p> <p>9410 Relation posEncoderDist zu posEncoderIncr fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Relation CfgAxisHardware->posEncoderDist zu CfgAxisHardware->posEncoderIncr stimmt nicht mit den Werten aus dem EnDat-Messgerät überein - Bei EnDat 2.2: Siehe Technisches Handbuch der Steuerung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge CfgAxisHardware->posEncoderDist bzw. CfgAxisHardware->posEncoderIncr prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9420	<p>Fehlermeldung</p> <p>9420 Konfiguration X150 nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Eintrag in GenDriveOffGroup (Achsgruppenabschaltung mit X150) ist ungültig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in GenDriveOffGroup berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-9430	<p>Fehlermeldung</p> <p>9430 Konfiguration I32 nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Eintrag in GenEmergencyStopFunction zur Antriebsfreigabe über Eingang I32 ist ungültig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in GenEmergencyStopFunction berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-9440	<p>Fehlermeldung</p> <p>9440 Konfiguration von Powerfail nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Eintrag in AmpAcFailSelection für AC-/Power-Fail ist ungültig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in AmpAcFailSelection berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-9450	<p>Fehlermeldung</p> <p>9450 Konfiguration des PWM-Musters nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Eintrag in ICtrlPwmInfo (Konfiguration des PWM-Musters) ist ungültig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in ICtrlPwmInfo berichtigen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9460	<p>Fehlermeldung 9460 Konfiguration LIFTOFF nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Eintrag in PowSupplyLimitOfDcVoltage ist ungültig - Der Eintrag in PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop ist ungültig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in PowSupplyLimitOfDcVoltage berichtigen - Eintrag in PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-9470	<p>Fehlermeldung 9470 Konfiguration des Bremsausgangs nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Eintrag in MotBrakeNotExist ist ungültig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in MotBrakeNotExist berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-9480	<p>Fehlermeldung 9480 Konfiguration der Ruckvorsteuerung nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Ruckvorsteuerung über ComplpcJerkFact ist nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in ComplpcJerkFact berichtigen - Empfehlung: Alternativ kann die Torsionsvorsteuerung über CompTorsionFact verwendet werden. - Kundendienst benachrichtigen
231-9490	<p>Fehlermeldung 9490 Konfiguration der aktiven Dämpfung nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Aktive Dämpfung über CompActiveDampFactor und CompActiveDampTimeConst ist nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in CompActiveDampFactor und CompActiveDampTimeConst berichtigen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-94A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>94A0 Konfiguration SyncAxisTorqueDistrFact nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die variable Momentenaufteilung über SyncAxisTorqueDistrFact ist nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in SyncAxisTorqueDistrFact berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-94B0	<p>Fehlermeldung</p> <p>94B0 Konfiguration Drehzahlkorrektur nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die variable Drehzahlkorrektur über SyncAxisSpeedCorrectRatio ist nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in SyncAxisSpeedCorrectRatio berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-94C0	<p>Fehlermeldung</p> <p>94C0 DQ PWM-Frequenz > 4kHz benötigt Double-Speed %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wird in Maschinen-Parameter ampPwmFreq die PWM-Frequenz größer 4000 Hz gewählt, so muss Maschinen-Parameter ctrlPerformance auf Double-Speed gesetzt sein <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - entweder: PWM-Frequenz in Maschinen-Parameter ampPwmFreq verringern - oder: Maschinen-Parameter ctrlPerformance = Double-Speed setzen (Software-Option) - Kundendienst benachrichtigen
231-94D0	<p>Fehlermeldung</p> <p>94D0 DQ-ALM: Parametrierung überprüfen %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falsches Versorgungsmodul in CfgPowSupply angewählt. - Das Versorgungsmodul ist nicht in der Versorgungsmodultabelle Supply.Spy eingetragen. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Richtiges Versorgungsmodul in CfgPowSupply anwählen. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-94E0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1166 461">94E0 Wechsel EnDat 2.2 auf 1Vss erfordert Neuinitialisierung %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 517 1166 611" style="list-style-type: none"> - Es wurde das Messsystem von EnDat 2.2 auf 1Vss oder umgekehrt gewechselt. Es ist eine Neuinitialisierung des Antriebes notwendig. <p data-bbox="501 620 695 649">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 658 1190 976" style="list-style-type: none"> - Neuinitialisierung des Messsystem durchführen - Achse mit Maschinen-Parameter axisMode (Bit x = 0) abwählen - MP-Editor verlassen - Achse in Maschinen-Parameter axisMode (Bit x = 1) wieder aktivieren und posEncoderType auf den gewünschten Wert stellen - MP-Editor wieder verlassen - oder Systemreset (Neustart) durchführen
231-94F0	<p data-bbox="501 1014 679 1043">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1052 1007 1081">94F0 Torsionskompensation unzulässig %1</p> <p data-bbox="501 1099 671 1128">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1137 1190 1267" style="list-style-type: none"> - Die Torsionskompensation ist konfiguriert und es handelt sich um ein Eingebersystem - Die Torsionskompensation ist konfiguriert und die Haftreibungskompensation ist nicht konfiguriert. <p data-bbox="501 1276 695 1305">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1314 1190 1570" style="list-style-type: none"> - Torsionskompensation mit Maschinen-Parameter compTorsionFact deaktivieren - In Maschinen-Parameter posEncoderInput die Zuordnung der Lagemesssystem-Eingänge zu den Achsen setzen (bedingt, dass Lagemeßsystem vorhanden ist) und in Maschinen-Parameter compFrictionT2 die Reibungskompensation eintragen. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9500	<p>Fehlermeldung</p> <p>9500 DQ: Umrichter nicht gefunden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es konnte keine Kommunikation zum Umrichter der angezeigten Achse hergestellt werden. - Die DRIVE-CLiQ-Leitung ist nicht oder falsch gesteckt. - Die Versorgungsspannung des Umrichters ist unterbrochen. - Der Umrichter ist defekt. - Maschinen-Parameter pwmSignalOutput ist falsch parametrisiert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen. - Versorgungsspannung der Umrichter überprüfen. - Eintrag in Maschinen-Parameter pwmSignalOutput überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen
231-9510	<p>Fehlermeldung</p> <p>9510 Änderung der PWM-Frequenz bei aktiver Regelung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die PWM-Frequenz in Maschinen-Parameter ampPwmFreq darf nicht geändert werden, während der Antrieb oder ein korrespondierender Antrieb noch in Regelung ist <p>Korrespondierende Achse:</p> <p>X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antriebsregler vor Änderung von Maschinen-Parameter ampPwmFreq deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9520	<p>Fehlermeldung</p> <p>9520 Fehlerhafte Eingabe in vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - In Maschinen-Parameter vCtrlTimeSwitchOff wurde eine Zeit von Null konfiguriert. Es muss eine Zeit eingetragen sein, innerhalb derer ein sicherer Bremsvorgang möglich ist. - Die Zeit in vCtrlTimeSwitchOff muss größer sein als die maximal mögliche Bremszeit der Achse, die durch elektrisches Bremsen auftreten kann, um ein ungebremstes Auslaufen von Achsen/Spindeln ohne mechanischer Bremse zu verhindern. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sinnvolle Eingabe in Maschinen-Parameter vCtrlTimeSwitchOff - Kundendienst benachrichtigen
231-9530	<p>Fehlermeldung</p> <p>9530 DRIVE-CLiQ Achse %1 ist noch aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Abwahl einer Achse in einem DRIVE-CLiQ-System muss auch die zugehörige Achse am selben Port (z.B. 301) deaktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren der zweiten Achse, die am selben Stecker (z.B. X301) angeschlossen ist. - Die Achse muss über Maschinen-Parameter axisMode bzw. CfgPlcSStrobe deaktiviert werden. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9550	<p>Fehlermeldung</p> <p>9550 EnDat2.2 - FS-Eingeber-System fehlerhaft konfiguriert %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde konfiguriert, dass sowohl nur das EnDat2.2-Lagemessgerät als auch nur das EnDat2.2-Drehzahlmessgerät für die Funktionale Sicherheit verwendet werden soll. Dies ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie den Eintrag in Maschinen-Parameter CfgAxisSafety-encoderForSafety: Dieser sollte entweder "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" oder "posEncoder" sein. - Spezielle Einstellungen für Eingeber-Systeme mit EnDat 2.2 FS-Messgeräte: Setzen Sie das "posEncoder", wenn nur das Lagemessgerät für die Funktionale Sicherheit verwendet werden soll oder setzen Sie das "speedEncoder", wenn nur das Drehzahlmessgerät für die Funktionale Sicherheit verwendet werden soll. - Standard-Einstellung: Setzen Sie "speedAndPosEncoder", wenn Sie ein normales Zweigeber-System konfigurieren wollen oder wenn die betreffende Achse nur mit einem Messgerät sicher betrieben wird (Eingeber-Sicherheit).
231-9560	<p>Fehlermeldung</p> <p>9560 MP-Eintrag fehlerhaft: Zählimpulse pro Wegstrecke %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wert in Maschinen-Parameter posEncoderIncr außerhalb des zulässigen Bereichs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wert in MP_posEncoderIncr überprüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
231-9570	<p>Fehlermeldung</p> <p>9570 Fehlparametrierung: Weg pro Motorumdrehung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wert in Maschinen-Parameter distPerMotorTurn außerhalb des zulässigen Bereichs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wert in MP_distPerMotorTurn überprüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-9580	<p>Fehlermeldung</p> <p>9580 Param. Filter 6 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in Maschinenparameter vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 oder vCtrlBandWidth6 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in Maschinen-Parameter vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 oder vCtrlBandWidth6 prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-9590	<p>Fehlermeldung</p> <p>9590 Maximale Rechenperformance überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>-CC61xx: Die benötigte Rechenperformance für die aktivierten erweiterten Reglerfunktionen ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren der erweiterten Reglerfunktionen - Anzahl der Achsen pro Regler-Einheit verringern - Double-Speed Achsen in Single-Speed Achsen ändern (Maschinen-Parameter ctrlPerformance von 1 auf 0) - Kundendienst benachrichtigen
231-9591	<p>Fehlermeldung</p> <p>9591 TRC ist nicht aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <p>TRC ist aufgrund einer unvollständigen Parametrierung nicht aktiv</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Für die Aktivierung von TRC sind folgende Parameter notwendig:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Massenträgheit des Motors (aus Motortabelle) oder Beschleunigungsvorsteuerung CfgControllerComp.compAcc - Proportionalanteil des Drehzahlreglers CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - Übersetzungsverhältnis CfgAxisHardware.distPerMotorTurn
231-95A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>95A0 Eintrag in der Motortabelle fehlerhaft: PPW %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Eintrag in der Motortabelle in der Spalte PPW fehlt oder hat den Wert 0.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wert in Spalte PPW gemäß Datenblatt des Motorherstellers eintragen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-95B0	<p>Fehlermeldung 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p>Fehlerursache Die Parametrierung für die Achskopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation "Info" gibt einen genaueren Hinweis: Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametrier Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrier</p> <p>Fehlerbehebung Info = 1: Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis überprüfen Info = 2: Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse überprüfen Info = 3: Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen überprüfen Info = 4: Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen überprüfen</p>
231-9800	<p>Fehlermeldung 9800 CC%2 MC-Kommando unbekannt %1</p> <p>Fehlerursache - MC-Kommando ist für diese Hardware nicht zulässig - MC-Kommando ist zu diesem Zeitpunkt nicht erlaubt - 0 = fehlerhafter Kommandocode > 255 1...255 = falscher oder nicht zulässiger Kommandocode - interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-9900	<p>Fehlermeldung 9900 CC%2 CC-Kommando unbekannt %1</p> <p>Fehlerursache - CC-Kommando ist für diese Hardware nicht zulässig - interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A001	<p>Fehlermeldung A001 Abbruch der Bremstest-Aufrufüberwachung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) während des Bremsentests geöffnet - kein Antriebsbereitschafts Signal während der Bremstest-Aufrufüberwachung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) während des Bremsentests geschlossen lassen - Die Antriebsbereitschaft während des Bremsentest sicherstellen
231-A002	<p>Fehlermeldung A002 Abbruch der Bremsleitungstest-Aufrufüberwachung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) während des Tests der Bremsansteuerung bzw. Bremsleitungstests geöffnet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) während des Tests der Bremsansteuerung bzw. Bremsleitungstests geschlossen lassen
231-A003	<p>Fehlermeldung A003 SPLC Inbetriebnahmemodus aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - CRC-Prüfung des SPLC-Programms ist deaktiviert (Maschinen-Parameter CfgSafety --> commissioning ist gesetzt) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - vor der Auslieferung einer Maschine muss der Inbetriebnahmemodus deaktiviert werden (Maschinen-Parameter CfgSafety --> commissioning zurücksetzen) - Kundendienst benachrichtigen
231-A004	<p>Fehlermeldung A004 Schluss auf 24V des T.BRK.B-Signals</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler beim Test der Bremsansteuerung - Signalpegel = +24V am Eingang: -T.BRK.B des SPL-Moduls obwohl aufgrund der Ansteuerung 0V erwartet werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - externe Verdrahtung der Bremsen und des T.BRK-Signals prüfen - Relais zur Bremsansteuerung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A005	<p>Fehlermeldung A005 CC%2 Warnung: Regler-Einheit nicht für FS geeignet</p> <p>Fehlerursache Die Sicherheitskern-Software SKERN-CC hat bei Überprüfung der Regler-Einheit erkannt, dass diese Hardware (CC, UEC, UMC) nicht für Steuerungs-Systeme mit Funktionaler Sicherheit FS geeignet ist. Diese Regler-Einheit erfüllt die Sicherheitsanforderungen gemäß EN 13849 nicht und ist für funktionale Sicherheit nicht zugelassen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - betroffene Regler-Einheit (CC, UEC, UMC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-A006	<p>Fehlermeldung A006 SPLC-CC%2: Kreuzvergleich fehlgeschlagen, Ausgang %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler beim Kreuzvergleich der SPLC-CC Ausgänge. - SPLC-Programm der CC[x] kommandiert den Ausgang auf 0 (LOW). Der von der Klemme zurückgelesene Wert des Ausgangs ist jedoch 1 (HIGH). <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung des Ausgangs prüfen. - SPLC-Programm prüfen: Signale für Setzen und Rücksetzen von Ausgängen der SPLC sollten immer stabil für eine Zeit von min. 2 SPLC-Zyklen anliegen. - Kundendienst benachrichtigen.
231-A020	<p>Fehlermeldung A020 Schluss auf 24V des T.BRK.B-Signals</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler beim Test der Bremsansteuerung - Signalpegel = +24V am Eingang: -T.BRK.B des SPL-Moduls obwohl aufgrund der Ansteuerung 0V erwartet werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - externe Verdrahtung der Bremsen und des T.BRK-Signals prüfen - Relais zur Bremsansteuerung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A021	<p>Fehlermeldung A021 Abbruch des Bremsleitungstests, Schutztüre geöffnet</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) während des Tests der Bremsansteuerung bzw. Bremsleitungstests geöffnet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) während des Tests der Bremsansteuerung bzw. Bremsleitungstests geschlossen lassen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A040	<p>Fehlermeldung A040 CC%2 Betriebsart nicht möglich</p> <p>Fehlerursache - Der Schaltzustand der Betriebsartenschalter und der Schutztüre ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Einstellung der Betriebsartenschalter prüfen - Schaltzustand der Schutztüre prüfen - Verdrahtung prüfen</p>
231-A041	<p>Fehlermeldung A041 CC%2 SOM 4 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache - Schlüsselschalter 1 nicht in Automatikbetrieb (BA1) - Schlüsselschalter 1 defekt - Verdrahtungsfehler</p> <p>Fehlerbehebung - Schlüsselschalter 1 auf Automatikbetrieb (BA1) stellen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A042	<p>Fehlermeldung A042 CC%2 SOM 4 nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Die Betriebsart BA4 wird über Schlüsselschalter angewählt und ist jedoch nicht freigegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A043	<p>Fehlermeldung A043 CC%2 SOM 2 nur eine Achse erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Die gleichzeitige Bewegung mehrerer Achsen ist in Betriebsart BA2 bei offener Schutztüre nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung - Warten bis alle Achsen im Stillstand sind und anschliessend nur 1 Achse starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A080	<p>Fehlermeldung A080 CC%2 Betriebszustand ungleich MC</p> <p>Fehlerursache - Die Betriebszustände Automatik, SRG, SBH, SH werden zyklisch zwischen MC und CC verglichen. Bei Ungleichheit für eine Zeit größer 500ms wird ein Stopp1 ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung mit CE quittieren - Maschine einschalten - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die angeforderte Sicherheitsfunktion für die Achsgruppe stimmt nicht überein. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= Achsgruppe)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die Bewegungsanforderung für eine Achse bzw. die Achsgruppe stimmt nicht überein. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= Achsgruppe)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die achsspezifische Bewegungsfreigabe stimmt nicht überein. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die Anforderung einer Stopp-Reaktion für die Achsgruppe stimmt nicht überein. <p>("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= Achsgruppe)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der Status der achsgruppenspezifischen Zustimmtaste stimmt nicht überein. <p>("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= Achsgruppe)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskernsoftware beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der rückgemeldete Zustand der Sicherheitsrelaiskette bzw. Ruhekontaktkette stimmt nicht überein. <p>("pp_GenFB_NCC", Var.= ohne Bedeutung)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der angeforderte bzw. gemeldete Zustand der Steuerspannung stimmt nicht überein. <p>("pp_GenCVO", Var.= ohne Bedeutung)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die achsgruppenspezifische Zustimmung zur Antriebsfreigabe stimmt nicht überein. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= Achsgruppe) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der Sammelstatus der Maschinentasten stimmt nicht überein. ("pp_GenMKG", Var.= ohne Bedeutung) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der Status des Bremsleitungstest-Signals stimmt nicht überein. ("pp_GenTBRK", Var.= ohne Bedeutung) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die im SKERN aktive sicherheitsbezogene Betriebsart SOM stimmt nicht überein. ("pp_GenSOM", Var.= ohne Bedeutung) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der Status der rücklesbaren Ausgänge stimmt nicht überein. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= Indexnummer des Ausganges)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der Status: "SPLC-Programm aktiv" stimmt nicht überein. ("running", Var.= ohne Bedeutung)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die Stopp-Anforderung stimmt nicht überein. ("stopReq", Var.= ohne Bedeutung)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Ausgangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der ermittelte Sicherheitsstatus der Achsgruppe stimmt nicht überein. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= Achsgruppe)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Ausgangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die achsabhängige Bremsansteuerung stimmt nicht überein. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Ausgangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Der Bewegungszustand der Achsgruppe stimmt nicht überein. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= Achsgruppe)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Ausgangsdaten der Sicherheitskern-Software beim Kreuzvergleich zwischen MC und CC festgestellt. Die Betriebsbereitschaft der Funktionalen Sicherheit FS stimmt nicht überein. ("NN_GenSafe", Var. = ohne Bedeutung)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A081	<p>Fehlermeldung A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Ausgangsdaten des SKERN beim Kreuzvergleich zwischen A- und B-Kanal festgestellt. Die achsabhängige Bremsansteuerung für mehrere Bremsen pro Achse stimmt nicht überein. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten des SKERN beim Kreuzvergleich zwischen A- und B-Kanal festgestellt. Der Wert für die Vorschub-Begrenzung stimmt nicht überein. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A081	<p>Fehlermeldung</p> <p>A081 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein Unterschied in den Ausgangsdaten von SKERN beim Kreuzvergleich zwischen A- und B-Kanal festgestellt. Der achsabhängige Status der sicheren Absolutposition stimmt nicht überein. ("NN_AxSafe[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC Programm prüfen - Neustart der Steuerung durchführen - Kundendienst benachrichtigen
231-A082	<p>Fehlermeldung</p> <p>A082 CC%2 NE2-Pegel wechselt nicht nach 0 bei dyn. Test</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Am Eingang (NE2) wird beim dynamischen Test der 2. Not-Aus-Schleife (spätestens alle 1.5 min), kurzzeitig ein Wechsel auf 0V-Pegel erwartet. Liegt hier innerhalb des Testfensters von 100 ms dauerhaft ein 0 V oder 24V-Pegel an, so wird der Fehler ausgelöst.</p> <p>- Das Zeitfenster für den dynamischen Test ist zu klein (Rechenzeitprobleme, Softwarefehler)</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung prüfen - Not-Aus-Taste prüfen - Hardware tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A082	<p>Fehlermeldung A082 CC%2 Kreuzvergleich Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Fehlerursache - Es wurde ein Unterschied in den Eingangsdaten des SKERN beim Kreuzvergleich zwischen A- und B-Kanal festgestellt. Der Wert für die Rücklese-Kanäle stimmt nicht überein. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = Nummer des SPLC-Ausgangs)</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungen und Verdrahtung des SPLC-Ausgang prüfen - SPLC-Programm prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A083	<p>Fehlermeldung A083 CC%2 S-Eingang ungleich 0 bei dynamischen Test</p> <p>Fehlerursache - An allen sicherheitsrelevanten Türkontakt- und Schlüsselschalter-Eingängen wird beim dynamischen Test der 2. Not-Ausschleife (spätestens alle 1.5 min), kurzzeitig ein 0V-Pegel erwartet. Liegt hier innerhalb des Testfensters von 100 ms dauerhaft ein 24V- Pegel an, so wird der Fehler ausgelöst. - Das Zeitfenster für den dynamischen Test ist zu klein (Rechenzeitprobleme, Softwarefehler)</p> <p>Fehlerbehebung - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung prüfen - Türkontakte, Schlüsselschalter prüfen - Hardware tauschen</p>
231-A084	<p>Fehlermeldung A084 S-Zeitüberschreitung bei Stoppreaktion SS2 %4 ObjId=%5</p> <p>Fehlerursache - Die maximal zulässige Zeit für das gesteuerte Stillsetzen (SS2 - Bremsen an der Kontur) der Achsgruppe (= ObjId) wurde überschritten. Die maximal zulässige Zeit beträgt 30 Sekunden.</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen Sie das SPLC- und PLC- Programm - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A085	<p>Fehlermeldung A085 SKERN-CC%2, X%4: Komm.fehler während der EnDat-Geberdynamisierung</p> <p>Fehlerursache Während der Zwangsdynamisierung des EnDat-Gebers ist ein Kommunikationsfehler aufgetreten. Beide Ignore-Flags waren gleichzeitig gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
231-A086	<p>Fehlermeldung A086 SKERN-CC%2: Kommunikationsfehler bei der Dynamisierung von X%4</p> <p>Fehlerursache Die Dynamisierung des EnDat22-Gebers konnte nicht in der vorgegebenen Zeit durchgeführt werden</p> <p>Fehlerbehebung weitere Fehlermeldungen beachten. Kundendienst benachrichtigen.</p>
231-A087	<p>Fehlermeldung A087 SKERN-CC%2: Ignore-Bit der EnDat-Zwangsdynamisierung unzulässig</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein aktives Ignore-Bit außerhalb einer EnDat-Zwangsdynamisierung erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Falls der Fehler wiederholt auftritt: Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A090	<p>Fehlermeldung A090 Antriebssperre durch Sicherheits-Software</p> <p>Fehlerursache - Not-Aus aktiv (von CC) - Ein Antrieb soll eingeschaltet werden obwohl sich das System im "Not-Aus" Zustand befindet ("-ES.B" bzw. "-NE2"-Signal ist aktiv). - interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A091	<p>Fehlermeldung</p> <p>A091 Antriebssperre durch Sicherheits-Software</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Not-Aus aktiv (von MC) - ein Antrieb soll eingeschaltet werden obwohl sich das System im "Not-Aus" Zustand befindet ("-ES.A" bzw "-NE1"-Signal ist aktiv). - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A092	<p>Fehlermeldung</p> <p>A092 Antriebssperre durch Sicherheits-Software</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Systemtest ist aktiv - ein Antrieb soll eingeschaltet werden obwohl sich das System noch in einem Testprogramm befindet - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A093	<p>Fehlermeldung</p> <p>A093 Antriebssperre durch FS, Stopp1-Abschaltung aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antriebssperre durch die Funktionale Sicherheit FS - ein Antrieb soll eingeschaltet werden, obwohl die CC eine laufende Stopp1-Abschaltung noch nicht beendet hat - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A094	<p>Fehlermeldung</p> <p>A094 Antriebssperre Spindel, Werkzeugspanner geöffnet</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Spindelantrieb soll bei offener Schutztüre eingeschaltet werden obwohl der Werkzeugspanner geöffnet ist. - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A095	<p>Fehlermeldung</p> <p>A095 Antriebssperre Spindel, Status der Zustimmungstaste ungültig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Spindelantrieb soll bei offener Schutztüre eingeschaltet werden obwohl die Zustimmungstaste nicht gedrückt ist oder vorher nicht losgelassen war. - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A096	<p>Fehlermeldung</p> <p>A096 Antriebssperre Spindel, Betriebsart nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Spindelantrieb soll bei offener Schutztüre eingeschaltet werden obwohl der Schlüsselschalter in Stellung: 'BA1' (= 'unqualifizierter Bediener') steht. - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schlüsselschalterstellung prüfen - Verdrahtung prüfen - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A097	<p>Fehlermeldung</p> <p>A097 Antriebssperre Spindel, SS2-Reaktion aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Spindelantrieb soll bei offener Schutztüre eingeschaltet werden, obwohl für die Spindel eine Stopp2-Reaktion aktiv ist. - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A098	<p>Fehlermeldung</p> <p>A098 Antriebssperre Spindel, STO ist aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Spindelantrieb soll bei offener Schutztüre eingeschaltet werden, obwohl die Sicherheitsfunktion STO (sicher abgeschaltetes Moment) noch aktiv ist. - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A099	<p>Fehlermeldung</p> <p>A099 CC%2 Antriebssperre - nicht löscher Systemfehler</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Einschalten des Antriebs wurde verhindert, da ein nicht löscher Systemfehler aufgetreten ist. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ursache des Systemfehlers prüfen (siehe Logbook-Eintrag) und wenn möglich beseitigen. - Kundendienst benachrichtigen.
231-A200	<p>Fehlermeldung</p> <p>A200 Bremsentest ist nicht zulässig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antriebsbereitschaft (RDY-Signal) fehlt bzw. Freigabesignal für Umrichter fehlt. - Schutztüre(n) nicht geschlossen (laut Parametereinstellung aber erforderlich). - Die zu testende Bremse ist nicht diesem Antrieb zugeordnet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Freigabesignale für Umrichter prüfen (Verdrahtung, PLC- oder SPLc-Programm) - Schutztüre(n) schliessen - Parametereinstellung prüfen (ggf. ändern) - Kundendienst benachrichtigen
231-A210	<p>Fehlermeldung</p> <p>A210 Ansteuerung der Bremse %1 fehlerhaft: Schritt %4, %5.Bremse</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - falscher Signalpegel am FS-Eingang: "-T.BRK.B" beim Test der Bremsansteuerung <p>Testschritt 2 = Bremse lösen über B-Kanal Ausgang: +24V erkannt, T.BRK müsste aber 0V liefern</p> <p>Testschritt 3 = Bremse lösen über A-Kanal Ausgang: +24V erkannt, T.BRK müsste aber 0V liefern</p> <p>Testschritt 4 = Bremse lösen über A und B-Kanal Ausgänge: 0V erkannt, T.BRK müsste aber +24V liefern</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - externe Verdrahtung der Motorbremsen prüfen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A800	<p>Fehlermeldung A800 CC Endschalter %1+</p> <p>Fehlerursache Der zulässige positive Verfahrbereich (Maschinenparameter CfgAxParSafety/absLimitPos) wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Wert des positiven Software-Endschalters prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verfahrrichtung der Achse prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal und Spalte DIR aus Motortabelle bzw. Maschinenparameter CfgServoMotor/motDir - Kundendienst benachrichtigen </p>
231-A810	<p>Fehlermeldung A810 CC Endschalter %1-</p> <p>Fehlerursache Der zulässige negative Verfahrbereich (Maschinenparameter CfgAxParSafety/absLimitNeg) wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Wert des negativen Software-Endschalters prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Verfahrrichtung der Achse prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal und Spalte DIR aus Motortabelle bzw. Maschinenparameter CfgServoMotor/motDir - Kundendienst benachrichtigen </p>
231-A820	<p>Fehlermeldung A820 CC Drehzahl größer SRG %1</p> <p>Fehlerursache - Die maximal zulässige Geschwindigkeit in der Betriebsart SRG wurde überschritten</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Vorschub, Drehzahl vor dem Öffnen der Schutztüre reduzieren - Betriebsart überprüfen (Schlüsselschalterstellung) - Kundendienst benachrichtigen - Parameterwerte überprüfen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A830	<p>Fehlermeldung A830 CC SRG-Drehzahl = 0 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die maximal zulässige Geschwindigkeit ist 0 (lt. Parameter) - Nur Spindelantrieb: Die Parameterwerte für die Getriebestufen sind 0 - Es ist über Schlüsselschalter eine illegale Betriebsart eingestellt - Es liegt ein Verdrahtungsfehler oder eine Störung am Eingang I19 des Personenschutzmoduls vor - Es liegt ein interner Softwarefehler vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Betriebsart überprüfen (Schlüsselschalterstellung) - Verdrahtung der Personenschutzmodul-Eingänge überprüfen. - Parameterwerte überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A840	<p>Fehlermeldung A840 CC SBH-Drehzahl zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die maximal zulässige Geschwindigkeit bei der Stillstandsüberwachung wurde überschritten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Antrieb überprüfen
231-A850	<p>Fehlermeldung A850 CC SBH-Drehzahl = 0 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stillstandsüberwachung auf den Wert 0 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - CfgAxisHardware->transmission (Weg bei einer Motorumdrehung) überprüfen
231-A860	<p>Fehlermeldung A860 Verfahrweg in SRG zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der maximal zulässige Verfahrweg in der Betriebsart SRG wurde überschritten weil: - Beim Antasten mit Spindelorientierung die Spindelachse um mehr als 2 Umdrehungen bewegt wurde. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antastreihenfolge überprüfen - Schutztüre schließen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A870	<p>Fehlermeldung</p> <p>A870 Bremsentest ist nicht zulässig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antriebsbereitschaft (RDY-Signal) fehlt bzw. Freigabesignal für Umrichter fehlt. - Schutztüre(n) nicht geschlossen (laut Parametereinstellung aber erforderlich). - Die zu testende Bremse ist nicht diesem Antrieb zugeordnet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Freigabesignale für Umrichter prüfen (Verdrahtung, PLC- oder SPLc-Programm) - Schutztüre(n) schliessen - Parametereinstellung prüfen (ggf. ändern) - Kundendienst benachrichtigen
231-A880	<p>Fehlermeldung</p> <p>A880 1.Überschreitung positiver Endschalterbereich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Antrieb wurde zum 1. Mal in den positiven Endschalterbereich (Maschinenparameter CfgAxParSafety/absLimitPos) verfahren</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antrieb aus dem positiven Endschalterbereich verfahren - Wert der Software-Endschalter prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg und CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verfahrrichtung der Achse prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal und Spalte DIR aus Motortabelle bzw. CfgServoMotor/motDir
231-A890	<p>Fehlermeldung</p> <p>A890 1. Überschreitung negativer Endschalterbereich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Antrieb wurde zum 1. Mal in den negativen Endschalterbereich (Maschinenparameter CfgAxParSafety/absLimitNeg) verfahren.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antrieb aus dem negativen Endschalterbereich verfahren - Wert der Software-Endschalter prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg und CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verfahrrichtung der Achse prüfen und ggf. korrigieren: Maschinenparameter CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal und Spalte DIR aus Motortabelle bzw. Maschinenparameter CfgServoMotor/motDir

Fehlernummer	Beschreibung
231-A8A0	<p>Fehlermeldung A8A0 CC Soll-Istwert-Abweichung von Pos-Werten %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Sicherheitsfunktion Soll-Istwertüberwachung von Positionswerten hat eine zu grosse Abweichung festgestellt. - Der Motor bewegt sich bei stillstehendem Schlitten oder umgekehrt - Die mechanische Bewegungsübertragung ist unterbrochen - Wärmeausdehnung von mech. Übertragungskomponenten - Das Übersetzungsverhältnis von Motor- zu Lage-Messsystem ist fehlerhaft (Maschinen-Parameter distPerMotorTurn) - fehlerhafter Anbau des Lagemesssystem zu Kugelumlaufspindel - Der Eintrag im achsspezifischen Parameter positionDiff-Nom ist zu klein gewählt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - mechanische Bewegungsübertragung prüfen - Messsystembefestigung prüfen - Wärmeausdehnung von mechanischen Übertragungskomponenten überprüfen (z.B. Kugelrollspindel) - Übersetzungsverhältnis Motor- zu Lage-Messsystem prüfen - Anbau Lage-Messsystem zu Kugelumlaufspindel prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A8C0	<p>Fehlermeldung A8C0 Antriebssperre durch FS, %1 ist nicht geprüft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antriebssperre durch die Funktionale Sicherheit FS - Ein nicht geprüfter Antrieb bewegt sich bei geöffneter Schutztüre ausserhalb der Betriebsart "Referenzieren". - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-A8D0	<p>Fehlermeldung A8D0 SS1 noch aktiv - Einschalten nicht zulässig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Sicherheitskern-Software der Regler-Einheit (SKERN-CC) hat das erneute Einschalten des Antriebs unterbunden. Eine ausgelöste SS1 Stopp-Reaktion war noch nicht vollständig beendet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs erneut versuchen - Bei wiederholtem Auftreten: Ablauf von SPLC- und PLC-Programm überprüfen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A8E0	<p>Fehlermeldung A8E0 Zeitüberschreitung beim Bremsen %1</p> <p>Fehlerursache - Die maximal zulässige Zeit für das gesteuerte Stillsetzen (SS2 - Bremsen an der Kontur) wurde überschritten</p> <p>Fehlerbehebung - Parameterwerte überprüfen: timeLimitStop2: Zeitvorgabe zum gesteuerten Stillsetzen für SS2-Reaktion - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-A8F0	<p>Fehlermeldung A8F0 Antriebssperre %1 - Sicherheitfunktion STO aktiv</p> <p>Fehlerursache - Das Einschalten des Antriebs wurde verhindert, da die Sicherheitfunktion STO für diesen Antrieb gerade aktiv ist. - Die Sicherheitfunktion STO konnte nicht verlassen werden. Zum Verlassen der Sicherheitfunktion STO sind: die Aktivierung der Achsgruppe durch das SPLC-Programm (PP_AxGrpActivate der zugehörigen Achsgruppe) und die Freigabe des Antriebs durch das SPLC-Programm (PP_AxFeedEnable der zugehörigen Achse) und der Einschaltbefehl durch das PLC-Programm (PLC-Modul-Modul 9161) notwendig. - Tritt die Meldung während des Stromreglerabgleichs der Spindel auf, wurde die Taste 'Spindel-Start' vor dem Start des Abgleichs nicht gedrückt.</p> <p>Fehlerbehebung - vor dem Spindelabgleich die Taste 'Spindel-Start' betätigen - Taste zum Bewegen der Achse am Maschinen-Bedienfeld länger drücken - Programmabläufe im PLC- und SPLC-Programm optimieren - SPLC-Programm kontrollieren und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A900	<p>Fehlermeldung</p> <p>A900 S-Wegüberschreitung beim Bremsen an der Kontur(SS2) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Durchführen eines Bremsvorgangs an der Kontur (SS2) wurde der maximal zulässige Weg im sicherheitsbezogenen Maschinen-Parameter distLimitStop2 für NC_AXIS/AUX_AXIS oder revLimitStop2Som2/3/4 für SPINDLE überschritten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameterwert für achsspezifischen, maximal zulässigen Weg bei SS2-Reaktion überprüfen. - NC_AXIS/AUX_AXIS: distLimitStop2 - SPINDLE: revLimitStop2Som2/revLimitStop2Som3/revLimitStop2Som4 - Kundendienst benachrichtigen
231-A910	<p>Fehlermeldung</p> <p>A910 CC Drehzahl-/Sollwertabweichung zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Istgeschwindigkeit weicht länger als die zulässige Aussetzzeit (Vorschubachsen: Maschinen-Parameter timeToleranceSpeed) um die maximal zulässige Abweichung (Vorschubachsen: Maschinen-Parameter speedDiffNom) vom Geschwindigkeitssollwert ab. - mögliche Ursachen können sein: <ul style="list-style-type: none"> + Maschinen-Parameter timeToleranceSpeed zu klein eingestellt + Maschinen-Parameter speedDiffNom zu klein eingestellt + Maschinen-Parameter signCorrNominalVal, signCorrActualVal oder DIR fehlerhaft eingestellt + I-Anteil des Drehzahlreglers im Maschinen-Parameter vCtrlIntGain zu klein eingestellt + Drehzahlmesssystem-Kabel angeschlossen? + Motor-Messgerät defekt / lose <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter timeToleranceSpeed prüfen - Maschinen-Parameter speedDiffNom prüfen - Maschinen-Parameter signCorrNominalVal, signCorrActualVal und DIR nach Vorgabe vom Handbuch einstellen - I-Anteil des Drehzahlreglers Maschinen-Parameter vCtrlIntGain prüfen - Drehzahl-Messsystembefestigung prüfen - Kabel am Drehzahlmesssystem prüfen - Drehzahlmesssystem tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A920	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1023 427">A920 Stillstandsüberwachung SKERN-CC %1</p> <p data-bbox="501 448 673 477">Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 486 1185 577">- SKERN-CC hat eine unzulässige große Achsbewegung im Sicherheitszustand SOS erkannt. Die Stillstandsgeschwindigkeit <li data-bbox="501 582 1094 642">(50mm/min für Vorschubachsen bzw. 10U/min für Spindeln) wurde <li data-bbox="501 647 1185 739">dabei ebenfalls überschritten. Der maximal zulässige Weg im Zustand SOS ist im Maschinen-Parameter positionRangeVmin angegeben. <li data-bbox="501 743 730 772">Mögliche Ursachen: <li data-bbox="501 777 1185 837">- Maschinen-Parameter positionRangeVmin zu klein eingestellt <li data-bbox="501 842 1198 902">- Bremse wurde vor dem Schliessen des Lagereglers deaktiviert <li data-bbox="501 907 1139 967">- Bremse wurde vor dem Öffnen des Lagererregler nicht aktiviert <li data-bbox="501 972 1198 1032">- beim Einschalten einer Achse wurde ein noch vorhandener Schleppfehler ausgeregelt <li data-bbox="501 1037 687 1066">- Bremse defekt <li data-bbox="501 1070 1094 1131">- es wurde versucht eine Achse im Zustand SOS zu bewegen (PLC?) <li data-bbox="501 1135 1190 1196">- Vorschubfreigabe der Achse über das ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable fehlt <p data-bbox="501 1198 695 1227">Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1236 1139 1296">- Eintrag im Maschinen-Parameter positionRangeVmin überprüfen <li data-bbox="501 1301 1150 1361">- Reihenfolge Bremse deaktivieren/Lageregler schließen prüfen <li data-bbox="501 1366 1169 1395">- Reihenfolge Bremse aktivieren/Lageregler öffnen prüfen <li data-bbox="501 1400 1206 1460">- Prüfen, ob nach dem Klemmen einer Achse ein Schleppfehler ansteht <li data-bbox="501 1464 1155 1525">- Schnittstellensignal der SPLC PP_AxFeedEnable für die Achse prüfen <li data-bbox="501 1529 871 1559">- Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-A930	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1189 461">A930 Sicher reduzierte Geschwindigkeit(SLS) überschritten %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1174 645">- SKERN-CC hat eine unzulässige schnelle Achsbewegung oberhalb der sicher reduzierten Geschwindigkeit festgestellt. (SLS2,SLS3,SLS4)</p> <p data-bbox="501 649 730 678">Mögliche Ursachen:</p> <p data-bbox="501 683 1066 745">- Schutztür wurde während einer Achsbewegung (mit hoher Geschwindigkeit) geöffnet.</p> <p data-bbox="501 750 1203 813">- Maschinen-Parameter für reduzierte Geschwindigkeit ist zu klein eingestellt.</p> <p data-bbox="501 817 695 846">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 855 1166 916">- Prüfen, ob die Schutztüre während einer Achsbewegung geöffnet wurde.</p> <p data-bbox="501 920 1166 983">- SLS2: Eintrag in Maschinen-Parameter speedLimitSom2 überprüfen</p> <p data-bbox="501 987 1166 1050">- SLS3: Eintrag in Maschinen-Parameter speedLimitSom3überprüfen</p> <p data-bbox="501 1055 1166 1117">- SLS4: Eintrag in Maschinen-Parameter speedLimitSom4überprüfen</p> <p data-bbox="501 1122 874 1151">- Kundendienst benachrichtigen.</p>
231-A940	<p data-bbox="501 1173 683 1202">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1211 1206 1274">A940 Wegüberschreitung im eingeschränkten Spindelbetrieb %1</p> <p data-bbox="501 1292 671 1321">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1330 1134 1393">Im eingeschränkten Spindelbetrieb wurde der maximal zulässige Weg von 2 Umdrehungen überschritten</p> <p data-bbox="501 1397 695 1426">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1435 1142 1498">- Weg der Spindel beim eingeschränkten Spindelbetrieb überprüfen</p> <p data-bbox="501 1503 868 1532">- Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-A950	<p>Fehlermeldung</p> <p>A950 Wegüberschreitung sicher begrenztes Schrittmaß(SLI) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - In der Betriebsart sicher begrenztes Schrittmaß SLI wurde der maximal zulässige Weg überschritten. - mögliche Ursachen: - das gewählte Schrittmaß übersteigt den Wert aus dem sicheren Maschinen-Parameter distLimitJog - der Antrieb schwingt beim Erreichen der Endlage mechanisch über - der Antrieb ist nicht optimal abgeleichen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schrittmaßwert kleiner wählen - Eintrag in sicherem Maschinen-Parameter distLimitJog prüfen - Positions-Istwert beim Erreichen der Schrittmaßendlage mit Hilfe des steuerungsinternen Oszilloskopes auf Überspringen prüfen - Antrieb abgleichen - Kundendienst benachrichtigen
231-AC00	<p>Fehlermeldung</p> <p>AC00 CC Amplitude zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Amplitude des Meßsystemssignals ist zu groß bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv. - Falsche Justage von Kopf zu Lagemessgerät, zu kleiner Luftspalt (offene Messgeräte) - Versorgungsspannung zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Amplitude des Meßsystemssignals überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-AC10	<p>Fehlermeldung AC10 Motor-Messsystem %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorgeber verschmutzt oder defekt - Kabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Kein Messsystemsignal vorhanden - Unterbrechung im Motorgeberkabel - Signalamplitude Motorgeber fehlt oder ist zu klein <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluss des Motorgebers prüfen - Motorgeber prüfen - Amplitude des Messsystemsignals überprüfen.
231-AC20	<p>Fehlermeldung AC20 CC Frequenz zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - An einem Meßsystem-Eingang wurde die maximale Eingangsfrequenz überschritten. - Störung auf Motorgebersignal - Vibrationen an der Maschine <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluß des Motorgebers prüfen (Masseanschluß) - Motorgeber prüfen - Eingangsfrequenz des Meßsystemsignals überprüfen - Vibrationen beseitigen
231-AC30	<p>Fehlermeldung AC30 CC Amplitude zu groß %1 (Lage)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Amplitude des Lage-Messgeräte-Signals ist zu groß - Störung auf dem Messgeräte-Signal - Kurzschluss im Messgeräte-Kabel - Signalamplitude Messgerät zu gross <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluss des Messgeräts prüfen (Masseanschluss) - Messgerät prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-AC40	<p>Fehlermeldung AC40 Lage-Messsystem %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät verschmutzt - Messgerät defekt - Feuchtigkeit eingedrungen - Abtastkopf dejustiert (Abstand, Parallelität) - Messgerätekabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluss des Messgeräts prüfen - Messgerät prüfen
231-AC50	<p>Fehlermeldung AC50 CC Frequenz zu hoch %1 (Lage)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - An einem Lage-Messgeräte-Eingang wurde die maximale Eingangsfrequenz überschritten. - Störung auf dem Messgeräte-Signal - Vibrationen an der Maschine <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluss des Messgeräts prüfen (Masseanschluss) - Messgerät prüfen - Eingangsfrequenz des Messgeräte-Signals überprüfen - Vibrationen beseitigen
231-B200	<p>Fehlermeldung B200 CC%2 Bremsentest nicht durchgeführt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC führt keinen Test der Motorbremse(n) durch, obwohl dieser über Maschinen-Parametereinstellung konfiguriert ist. - Auslösung des Tests der Motorbremse(n) nicht möglich - Es wurde über PLC-Modul eine Achse ausgewählt und der entsprechende Maschinen-Parameter zur Durchführung eines Bremsentests für diese Achse ist noch gesetzt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter zur Durchführung eines Bremsentests prüfen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-B300	<p>Fehlermeldung B300 CC%2 Bremsleitungstest wurde nicht durchgeführt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC (A-Kanal) führt keinen Test der Bremsansteuerung durch, obwohl dies laut Maschinen-Parametereinstellung erforderlich wäre. - Zeitüberschreitung beim Aufruf zum Test der Bremsansteuerung durch die MC. - Über PLC-Modul wurde eine Achse ausgewählt obwohl der entsprechende Maschinen-Parameter zur Durchführung des Bremsleitungstests noch gesetzt ist. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter zum Test der Bremsansteuerung bzw. Bremsentest prüfen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
231-B400	<p>Fehlermeldung B400 SKERN-CC%2: Watchdog-Fehler Interface</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Softwarefehler (Watchdog Low Prio Zyklus) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-B800	<p>Fehlermeldung B800 CC%2 S-Eingang %1 ungleich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein sicherheitsgerichteter Eingang der CC ist länger als 400 ms ungleich zu MC - unterschiedlicher Pegel an Sicherheitsmodul-Eingang: 4 = Rückmeldung Abschaltung 8 = sicher reduzierte Geschwindigkeit Achsen/Spindel 10 = sicher red. Geschwindigkeit Hilfsachsen 11 = Betriebsart 3 (Schlüsselschalter 1, Pos3) (sicherer Betriebshalt Achsen/Spindel) 18 = Betriebsart 2 (Schlüsselschalter 1, Pos2) 19 = Betriebsart 4 (Schlüsselschalter 2) - Verdrahtungsfehler X65, X66 (,X67) - Sicherheitsmodul defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung X65, X66 (,X67) prüfen - Sicherheitsmodul tauschen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-B900	<p>Fehlermeldung</p> <p>B900 CC%2 Versorgungsspannung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Versorgungsspannung Vcc(x) wurde unter-/überschritten - +4 = Unterspannung Vcc(+5 V) Die Belastung durch externe Baugruppen (z.B. Messgeräte) ist zu groß. - +6 = Überspannung Vcc(+5 V) Die Versorgungseinheit ist defekt. - +14 = Unterspannung Vcc(+15 V) Die Versorgungseinheit ist defekt. - +16 = Überspannung Vcc(+15 V) Die Versorgungseinheit ist defekt. - -14 = Unterspannung Vcc(-15 V) Die Versorgungseinheit ist defekt. - -16 = Überspannung Vcc(-15 V) Die Versorgungseinheit ist defekt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Versorgungsspannung Vcc(x) messen - Vcc(+5 V) < +4,75 V Geberanschlüsse prüfen - Vcc(+5 V) > +5,50 V Versorgungseinheit austauschen - Vcc(+15 V) < +14,25 V Versorgungseinheit austauschen - Vcc(+15 V) > +16,50 V Versorgungseinheit austauschen - Vcc(-15 V) < -14,25 V Versorgungseinheit austauschen - Vcc(-15 V) > -16,50 V Versorgungseinheit austauschen
231-BA00	<p>Fehlermeldung</p> <p>BA00 CC%2 Betriebstemperatur %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zulässige Betriebstemperatur im Inneren der LE wurde über- oder unterschritten. (-128... 0...+127 = gemessener Temperaturwert [°C]) - Temperatursensor auf Platine ist defekt - Die Schaltschrankbelüftung ist nicht ausreichend (Lüfter defekt). - Die Umgebungstemperatur ist zu hoch oder zu niedrig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Belüftungsverhältnisse prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-BB00	<p>Fehlermeldung BB00 CC%2 MC-Kommando %1 an CC-Software ist nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - MC-Kommando ist für diese Software Variante der CC nicht zulässig - MC-Kommando ist zu diesem Zeitpunkt nicht erlaubt Dezimalcode = "low-Byte" des Kommandocodes (0...255) - interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C000	<p>Fehlermeldung C000 kein Datenaustausch mit MC</p> <p>Fehlerursache - Die Kommunikation zur MC wurde abgebrochen - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C001	<p>Fehlermeldung C001 Nicht definierter Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C002	<p>Fehlermeldung C002 MC-Kommando nicht gültig</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C003	<p>Fehlermeldung C003 Systemtakt MC ungleich CC%2</p> <p>Fehlerursache - Hardwarefehler (Quarzgenerator) - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Reglerplatine oder Rechnerplatine tauschen - Softwareversion überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C005	<p>Fehlermeldung C005 CC-Hardware wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - die Hardware-Version der Regler-Einheit CC wird von der installierten NC-Software nicht unterstützt - Spannungsversorgungsmodul (UV/UVR) stört I2C-Bus <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Software-Version prüfen - Flachbandkabel X69 überprüfen / tauschen - Spannungsversorgungsmodul (UV/UVR) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C006	<p>Fehlermeldung C006 I-CTRL Kommunikation: TIME</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kommunikationsfehler zwischen Drehzahl- und Stromregler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen
231-C007	<p>Fehlermeldung C007 Zwischenkreissp. zu niedrig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Netzversorgung unterbrochen - Umrichter defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Netzversorgung prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Umrichter prüfen
231-C008	<p>Fehlermeldung C008 I-CTRL Kommunikation: QUEUE</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kommunikationsfehler zwischen Drehzahl- und Stromregler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen
231-C009	<p>Fehlermeldung C009 Stack-Überlauf</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C00A	<p>Fehlermeldung C00A Dreiecksignal PWM fehlerh.</p> <p>Fehlerursache - Hardwarefehler: Dreiecksignal schwingt nicht oder mit falscher Frequenz</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Reglerplatine tauschen</p>
231-C00B	<p>Fehlermeldung C00B Arbeitsspeicher zu klein</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C00C	<p>Fehlermeldung C00C LSV2, falsche Datenanzahl</p> <p>Fehlerursache - Die Anzahl der einzulesenden LSV2-Daten ist falsch - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C00D	<p>Fehlermeldung C00D CC%2 Prüfsummenfehler im DSP-Programcode</p> <p>Fehlerursache - Im Programmcode der Regler-Einheit CC wurde ein Prüfsummenfehler entdeckt - Defekte Regler-Einheit CC</p> <p>Fehlerbehebung - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C00E	<p>Fehlermeldung C00E Zeitüberlauf Reglersoftware</p> <p>Fehlerursache - Interner Software- oder Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen - Reglerplatine tauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C00F	Fehlermeldung C00F Fehler im Softwaretimer Fehlerursache - Interner Software-Fehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen
231-C010	Fehlermeldung C010 Bus Error Drehzahlregler Fehlerursache - Zugriffsverletzung auf Regler-Peripherie Fehlerbehebung -Kundendienst benachrichtigen -Reglerkarte tauschen
231-C011	Fehlermeldung C011 Software Synchronisationsf. Fehlerursache - fehlender Hardware-Interrupt nach DSP-Start (>900[ms]) - fehlendes Synchronisationskommando der MC vor Antrieb-Ein - Hardware defekt (MC oder CC) Fehlerbehebung - Hardware tauschen (MC oder CC) - Kundendienst benachrichtigen
231-C012	Fehlermeldung C012 Fehler Lagereg. Zykluszeit Fehlerursache - MC liefert fehlerhafte Zykluszeit für CC-Lageregler - Ein Hardware-Fehler ist aufgetreten Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdatum ipoCycle prüfen - Reglerplatine tauschen
231-C013	Fehlermeldung C013 PWM-Frequenz fehlerhaft Fehlerursache - Angegebene PWM-Frequenz in CfgPowerStage->ampPwm-Freq liegt ausserhalb des erlaubten Eingabebereichs - Es wurden PWM-Frequenzen gewählt, die nicht miteinander kombiniert werden dürfen Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - CfgPowerStage->ampPwmFreq überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C014	<p>Fehlermeldung C014 Interpolator, PWM ungültig</p> <p>Fehlerursache - ungültige Relation zwischen Interpolatortakt und PWM-Frequenz</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Verhältnis zwischen Interpolatortakt und PWM-Frequenz ändern - Mögliche Relationen siehe Technisches Handbuch</p>
231-C015	<p>Fehlermeldung C015 Interpolator, PWM geändert</p> <p>Fehlerursache - Interpolatortakt oder PWM-Frequenz wurde geändert</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten</p>
231-C016	<p>Fehlermeldung C016 Kein "double speed" möglich</p> <p>Fehlerursache - Regelkreis an X51 bzw. X52 als 'double speed' definiert, obwohl Regelkreis an X53 bzw. X54 aktiv - Regelkreis an X55 bzw. X56 als 'double speed' definiert, obwohl Regelkreis an X57 bzw. X58 aktiv (nur CC 4xx mit 8 Regelkreisen)</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Regelkreis an X51 bzw. X52 als 'single speed' definieren oder PWM-Ausgang X53 bzw. X54 deaktivieren - Regelkreis an X55 bzw. X56 als 'single speed' definieren oder PWM-Ausgang X57 bzw. X58 deaktivieren (nur CC 4xx mit 8 Regelkreisen)</p>
231-C017	<p>Fehlermeldung C017 PWM-Frequenz zu hoch</p> <p>Fehlerursache - Für einen Single-Speed-Regelkreis ist im Konfigurationsdatum ampPwmFreq die doppelte PWM-Grundfrequenz und in iCtrlPwmType die halbe Stromregler-Zykluszeit eingestellt worden.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Die Konfigurationsdaten ampPwmFreq und iCtrlPwmType überprüfen - Statt Single-Speed-Regelkreis einen Double-Speed-Regelkreis verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C018	<p>Fehlermeldung C018 Momenten-Master-Slave: Achszuordnung falsch</p> <p>Fehlerursache - Achsen in Momenten-Master-Slave-Regelung sind nur an X15/X17 oder X16/X18 zulässig</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Achszuordnung ändern</p>
231-C020	<p>Fehlermeldung C020 Fehlerhafte Include-Datei</p> <p>Fehlerursache - Die MC- und CC-Software sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden.</p> <p>Fehlerbehebung - Softwareversion prüfen und ggf. neu laden - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C021	<p>Fehlermeldung C021 Fehlerhafte DSP-Version</p> <p>Fehlerursache - Die MC- und CC-Software sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen und ggf. neu laden</p>
231-C022	<p>Fehlermeldung C022 Fehlerhafte Konfiguration von SMB oder SPL</p> <p>Fehlerursache - Konfigurationsfehler im HSCI-System - Konfiguration des sicheren Maschinenbedienfeldes MB 6xx S oder einer sicheren PL 6xxx S ist fehlerhaft. - Es ist ein neuer Geräte-Typ angeschlossen, der von der aktuellen CC-Software noch nicht unterstützt wird. - Die Konfigurationsdaten der MC an die CC sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Update - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C023	<p>Fehlermeldung C023 IRQ-Stack-Überlauf</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C025	<p>Fehlermeldung C025 CC-CC Kommunikation, CRC-Fehler</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein HSCI-Teilnehmer verursacht einen Offsetfehler - Telegrammgröße durch MC passt nicht <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Update - Kundendienst benachrichtigen
231-C026	<p>Fehlermeldung C026 CC-CC Kommunikation, Watchdog-Fehler</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein HSCI-Teilnehmer verursacht einen Offsetfehler - Telegrammgröße durch MC passt nicht - Abbruch der Telegramm-Übertragung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Update - PL 6xxx S tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C027	<p>Fehlermeldung C027 HSCI-Telegramm fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Telegramm (Low-Prio) fehlt - Ein HSCI-Teilnehmer verursacht einen Fehler - Telegrammliste in MC ist fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Geräte kontrollieren - Software-Update - Kundendienst benachrichtigen
231-C028	<p>Fehlermeldung C028 Fehlende MC-Quittierung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine HSCI-Mitteilung von der CC an die MC wurde nicht quittiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Update - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C02B	<p>Fehlermeldung C02B Watchdog-Fehler am Maschinenbedienfeld</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Watchdog-Baustein des Maschinenbedienfeldes wurde nicht korrekt nachgetriggert - Firmwarefehler im Maschinenbedienfeld MB 6xx - Hardware-Fehler im Maschinenbedienfeld MB 6xx <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Bedienfeld MB 6xx in HSCI-Busdiagnose prüfen - Steuerungssoftwareversion prüfen - Maschinenbedienfeld tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C02C	<p>Fehlermeldung C02C Watchdog-Fehler an PL/SPL-Baugruppe</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Watchdog-Baustein einer PL-Baugruppe wurde nicht korrekt nachgetriggert - Firmwarefehler in PL/SPL-Baugruppe - Hardwarefehler in PL/SPL Baugruppe <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PL bzw. SPL-Baugruppen in HSCI-Busdiagnose prüfen - Steuerungssoftwareversion prüfen - defekte PL/SPL-Baugruppe (Busdiagnose) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C02D	<p>Fehlermeldung C02D Watchdog-Fehler HSCI-Baustein</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Baustein der CC ist defekt -> es können keine HSCI-Telegramme mehr empfangen werden -> es kommt zu keiner Nachtriggerung mehr - HSCI-Kabel defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steckverbindung HSCI-Kabel prüfen - HSCI-Kabel prüfen/ersetzen - CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C02E	<p>Fehlermeldung C02E CC-Firmware update notwendig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aufgrund eines Hardware- oder Softwaretauschs ist ein Update der Firmware notwendig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C02F	<p>Fehlermeldung C02F Fehler beim Steuerungshochlauf</p> <p>Fehlerursache - interner Software-Fehler auf MC, CC oder einem HSCI-Teilnehmer (RunUp)</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C030	<p>Fehlermeldung C030 Alarm Versorgungsspannungen CC%2</p> <p>Fehlerursache - Die internen Versorgungsspannungen der CC sind außerhalb des spezifizierten Bereichs. Bitte Diagnosemeldung "0xC038 Spannungsüberwachung" beachten!</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Versorgungsspannungen an der CC überprüfen: - Verdrahtung an X69 prüfen - Kabellänge an X69 innerhalb der Spezifikation? - Kabel an X69 tauschen - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C031	<p>Fehlermeldung C031 Alarm Versorgungsspannungen</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungsspannungen auf einem Gerät im HSCI-Strang sind außerhalb des spezifizierten Bereichs. Welche HSCI-Komponente den Fehler ausgelöst hat, wird in der HSCI-Busdiagnose angezeigt. Mögliche Geräte: - Hauptrechner MC - Ein-/Ausgabebaugruppe PL - Maschinenbedienfeld MB - andere CC im HSCI-Strang Mögliche Ursachen: - Spannungsversorgung der Geräte nicht ausreichend - Kurzschluss in der Spannungsversorgung - Kurzschluss bei PL Ein- und Ausgängen</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Verdrahtung auf mögliche Kurzschlüsse prüfen (z.B. PLC Ein- oder Ausgänge) - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C032	Fehlermeldung C032 Systemtakt MC kleiner CC%2 Fehlerursache - Hauptrechner MC oder Regler-Einheit CC defekt Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
231-C033	Fehlermeldung C033 Systemtakt MC grösser CC%2 Fehlerursache - Hauptrechner MC oder Regler-Einheit CC defekt Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
231-C034	Fehlermeldung C034 CC%2 Selbsttest S-Status fehlerhaft Fehlerursache - Der Selbsttest der S-Status-Signale wurde von der MC nicht korrekt beendet. - interner Software-Fehler Fehlerbehebung - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-C035	Fehlermeldung C035 CC%2 S-Statustest: ungültige Test-Ablauffolge Fehlerursache - Während des S-Statustests hat die MC die Ablauffolge dieses Tests nicht eingehalten - internen MC-Softwarefehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
231-C036	Fehlermeldung C036 CC%2 S-Statustest: ungültiges Signal Fehlerursache - Die MC hat während des S-Statustests ein unbekanntes oder nicht unterstütztes Signal angefordert - interner MC-Softwarefehler Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C037	<p>Fehlermeldung</p> <p>C037 CC%2 S-Statustest bei eingeschalteten Antrieben</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die MC hat einen S-Statustest angefordert, während sich Achsen in Regelung befinden - Das PLC-Programm hat den Selbsttest der Steuerung angestoßen (PLC-Modul 9144), während sich noch Achsen in Regelung befinden. - interner MC-Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und gegebenenfalls berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
231-C038	<p>Fehlermeldung</p> <p>C038 Spannungsüberwachung CC%2 Voltage-ID: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Spannungsüberwachung der CC-Versorgungsspannungen meldet einen Fehler an der angezeigten CC. - Die Ursache für die Fehlermeldung kann die 5V Versorgung der CCs über den Versorgungsbus (X69) sein. Bei großen Leitungslängen am Versorgungsbus, muss die 5V Versorgung eventuell zusätzlich über X74 verdrahtet werden. (Leitungslängen kurz und Leitungsquerschnitt groß wählen, außerdem Spannungsabfall auf Leitungen zwischen X74 prüfen) - Defekte Spannungsversorgungs-Einheit im Versorgungsmodul (5V Netzteil im UV). <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5V Versorgung zwischen Versorgungsmodul und CCs über X74 herstellen - 5V Spannungsversorgung kontrollieren (meist am Versorgungsmodul X74) - 5V Spannungseingang an allen CCs kontrollieren (X74/CC) - Versorgungsbus kontrollieren(X69) - Verdrahtung überprüfen: - Verdrahtung des Versorgungsbus (X69) - Verdrahtung der 5V Versorgung (X74) - Kabellänge des Versorgungsbus (X69) prüfen, ggf. Leitung doppelt ausführen - 5V Versorgungsspannung an X74 aller CCs prüfen - ggf. Leitungsquerschnitte vergrößern oder Leitungslänge reduzieren - Spannungsabfall auf Leitung zw. X74 am Versorgungsmodul und X74 auf CCs prüfen - Spannungsversorgung tauschen - defekte Hardware (CC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen, dabei Alarmnummer und Voltage-ID angeben

Fehlernummer	Beschreibung
231-C039	<p>Fehlermeldung C039 Hardwarefehler CC%2 Baugruppen-ID: %4</p> <p>Fehlerursache - Hardwarefehler auf der Regler-Einheit CC festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung - defekte Hardware/CC tauschen - Logbuch auslesen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C03B	<p>Fehlermeldung C03B Watchdog-Fehler am Maschinenbedienfeld</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler: Der Watchdog-Baustein des Maschinenbedienfeldes wurde nicht korrekt nachgetriggert - Firmwarefehler im Maschinenbedienfeld MB 6xx - Hardwarefehler im Maschinenbedienfeld MB 6xx</p> <p>Fehlerbehebung - Angaben zum Maschinenbedienfeld MB 6xx in der Bus-Diagnose prüfen - Version der NC-Software prüfen - Maschinenbedienfeld austauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C03C	<p>Fehlermeldung C03C Watchdog-Fehler an PL/SPL-Baugruppe</p> <p>Fehlerursache - Watchdog-Baustein einer PL-Baugruppe wurde nicht korrekt nachgetriggert - Firmwarefehler in PL/SPL-Baugruppe - Hardwarefehler in PL/SPL Baugruppe</p> <p>Fehlerbehebung - PL bzw. SPL-Baugruppen in HSCI-Busdiagnose prüfen - Steuerungssoftwareversion prüfen - defekte PL/SPL-Baugruppe (Busdiagnose) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C110	<p>Fehlermeldung C110 Motortyp unbekannt %1</p> <p>Fehlerursache - Fehler in Motortabelle - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle prüfen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C140	Fehlermeldung C140 Polpaarzahl zu groß %1 Fehlerursache - Falscher Eintrag in Motortabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen
231-C150	Fehlermeldung C150 Feldstrom fehlerhaft %1 Fehlerursache - Falscher Eintrag in Motortabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen
231-C160	Fehlermeldung C160 Teilungsp. Motorgeber %1 Fehlerursache - Gemessene Teilungsperiode stimmt nicht mit Eintrag in Motortabelle überein Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen (Strichzahl) - Motor prüfen
231-C170	Fehlermeldung C170 Rotorzeitk. fehlerhaft %1 Fehlerursache - Aus Motortabelle errechnete Rotorzeitkonstante ist ungültig Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen
231-C180	Fehlermeldung C180 Nenn-Drehzahl fehlerhaft %1 Fehlerursache - Falscher Eintrag in Motortabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C1D0	Fehlermeldung C1D0 Stromsensorspannung %1 Fehlerursache - Falscher Eintrag in Leistungsteiltabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteiltabelle überprüfen
231-C1E0	Fehlermeldung C1E0 I _{max} Leistungsteil %1 Fehlerursache - Falscher Eintrag in Leistungsteiltabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteiltabelle überprüfen
231-C210	Fehlermeldung C210 T _{max} Motortabelle %1 Fehlerursache - Falscher Temperatureintrag in Motortabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen
231-C240	Fehlermeldung C240 I _{nenn} Leistungsteil %1 Fehlerursache - Falscher Eintrag in Leistungsteiltabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteiltabelle überprüfen
231-C250	Fehlermeldung C250 I _{nenn} Motor %1 fehlerhaft Fehlerursache - Falscher Eintrag in Motortabelle Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C260	<p>Fehlermeldung C260 Imax Motor %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Falscher Eintrag in Motortabelle</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen</p>
231-C270	<p>Fehlermeldung C270 Nmax Motor %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Falscher Eintrag in Motortabelle</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle überprüfen</p>
231-C280	<p>Fehlermeldung C280 Feldwinkel %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Falscher Eintrag in CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed oder CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed oder CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle prüfen</p>
231-C290	<p>Fehlermeldung C290 Uz %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Falscher Eintrag in CfgPowerStage->ampBusVoltage (Zwischenkreisspannung Uz)</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag CfgPowerStage->ampBusVoltage prüfen</p>
231-C2A0	<p>Fehlermeldung C2A0 Meßsystem-Eingang %1</p> <p>Fehlerursache Falscher Eintrag im CfgAxisHardware->selectEncoderIn (Drehzahlmeßsystem) Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen Eintrag in CfgAxisHardware->selectEncoderIn prüfen Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C2B0	<p>Fehlermeldung C2B0 PWM-Ausgang %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - falscher Eintrag im Parameter "CfgAxisHardware->analogOutput" (Drehzahlsollwert-Ausgang) - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Parameter "CfgAxisHardware->analogOutput" prüfen - Softwareversion prüfen
231-C2C0	<p>Fehlermeldung C2C0 Bandpaßparameter %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 prüfen - Softwareversion prüfen
231-C2D0	<p>Fehlermeldung C2D0 Encoder-Strichzahl %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder-Strichzahl wurde geändert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten
231-C2E0	<p>Fehlermeldung C2E0 Motor-Polpaarzahl %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor-Polpaarzahl wurde geändert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten
231-C2F0	<p>Fehlermeldung C2F0 DIR in Motortabelle %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - DIR in Motortabelle wurde geändert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten

Fehlernummer	Beschreibung
231-C300	<p>Fehlermeldung C300 Zn-Spur %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorgeber verschmutzt oder defekt - Kabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Kein Messsystemsignal vorhanden - Unterbrechung im Motorgeberkabel - Signalamplitude Motorgeber fehlt oder ist zu klein <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluss des Motorgebers prüfen - Motorgeber prüfen - Amplitude des Messsystemsignals überprüfen.
231-C310	<p>Fehlermeldung C310 Z1-Spur %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorgeber verschmutzt oder defekt - Kabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Kein Messsystemsignal vorhanden - Unterbrechung im Motorgeberkabel - Signalamplitude Motorgeber fehlt oder ist zu klein <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Anschluss des Motorgebers prüfen - Motorgeber prüfen - Amplitude des Messsystemsignals überprüfen.
231-C330	<p>Fehlermeldung C330 Motortemp. zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorgeber-Kabel defekt - Temperaturfühler defekt - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor abkühlen lassen - Kundendienst benachrichtigen - Motorgeber-Kabel prüfen - Temperaturfühler messen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C340	<p>Fehlermeldung</p> <p>C340 Unbek. Zählerbaustein %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametrierungsfehler an aktiver Achse von Maschinen-Parameter speedEncoderInput - Hardware defekt (CC) - Motormesssystem defekt - Falsche Softwareversion <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenparameter prüfen (speedEncoderInput) - Softwareversion überprüfen - Motor an anderem Messsystemeingang betreiben - Reglerplatine tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C350	<p>Fehlermeldung</p> <p>C350 Achsmodul %1 nicht bereit</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsrelais nicht angezogen (z.B. Stecker X71 und X72 am UV, X73 an HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive) - PWM-Buskabel unterbrochen - Unterbrechung im Schaltschrank - defektes Achsmodul - PWM-Schnittstelle an Steuerung defekt - Keine Impulsfreigabe für das Achsmodul - Uz zu groß - 5V-Versorgung zu klein - Umrichter nicht betriebsbereit - Motor-Reglerplatine defekt - PWM-Kabel defekt - Störimpulse <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Ansteuerung und Verkabelung für die Impulsfreigabe prüfen - Uz prüfen - Bei nichtrückspeisendem Netzteil: Bremwiderstand angeschlossen? - Bei rückspeisendem Netzteil: Rückspeisung aktiviert? - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Leistungsteil tauschen - Bei P-Steuerungen: Interface-Karte tauschen - Motor-Reglerplatine tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C370	<p>Fehlermeldung C370 Motor Kommutierungswinkel %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Kommutierungswinkel an der Referenzposition - Motorgeber defekt - Motorgeber getauscht - Kabel des Motorgebers defekt - Signaldose: Schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Reglereinheit CC defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kommutierungswinkel neu bestimmen oder prüfen - Messgerät erneuern - Motorgeber und Zuleitungen prüfen - Reglereinheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C380	<p>Fehlermeldung C380 Motor %1 nicht regelbar</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorgeber-Kabel defekt - Motor defekt - I2-t-Überwachung spricht an - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Motor-Bremse zu <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorverkabelung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen - Motor und Motorgeber-Kabel prüfen - Motortabelleneintrag prüfen - I2-t-Überwachung überprüfen
231-C390	<p>Fehlermeldung C390 Fehler 3D-Tastsystem %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardwarefehler Reglerplatine <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Motor-Reglerplatine tauschen - Softwareversion überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C3A0	<p>Fehlermeldung C3A0 Falsche Ref-Position %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Motor ausgewählt - Erdungsfehler am Motorgeber-Kabel (Störung auf Ref) - Motorgeber defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Motorauswahl überprüfen - Verkabelung des Motorgebers überprüfen (Erdung) - Motor tauschen
231-C3B0	<p>Fehlermeldung C3B0 Motor %1 dreht nicht unter Maximalstrom</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor geklemmt oder blockiert - Umrichter defekt - Motor defekt - Falscher Motor angewählt - Zuordnung PWM-Ausgänge falsch eingetragen - Motorleistungskabel vertauscht - Motorgeberkabel vertauscht - Motoranschluss nicht korrekt - Der Motor wird mit dem maximalen Drehmoment belastet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter prüfen und gegebenenfalls tauschen - Motor und Verkabelung überprüfen - Belastung des Motors prüfen - Freilauf des Motors prüfen - Maschinen-Parameter überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-C3C0	<p>Fehlermeldung C3C0 Motorstrom %1 zu hoch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falsche Stromregler-Parameter - Falsche Parameter in der Motortabelle - Leistungsteil defekt - Motorkabel defekt - Motor defekt - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Motor-Reglerplatine defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Richtiger Motor und richtiges Leistungsteil angewählt? - Stromregler-Abgleich überprüfen - Motor und Motorkabel auf Kurzschluß überprüfen - Leistungsteil oder Reglerplatine tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C3D0	<p>Fehlermeldung C3D0 PWM-Baustein defekt %1</p> <p>Fehlerursache - Interner Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Reglerplatine tauschen</p>
231-C3E0	<p>Fehlermeldung C3E0 U-Nenn Motor %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Motornennspannung außerhalb des erlaubten Eingabebereichs</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag in Motortabelle überprüfen</p>
231-C3F0	<p>Fehlermeldung C3F0 Endat nicht gefunden %1</p> <p>Fehlerursache - Endat-Kommunikation ist fehlerhaft - Motorgeber verschmutzt oder defekt - Signalkabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle (Spalte SYS) prüfen - Motor-Reglerplatine tauschen (besser Steuerung tauschen) - Drehzahl-Messgeräte-Kabel prüfen (defekt oder zu lang) - Drehzahl-Messgerät prüfen - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen</p>
231-C400	<p>Fehlermeldung C400 Strichzahl falsch %1</p> <p>Fehlerursache - Strichzahl aus der Motortabelle stimmt nicht mit eingelesenen Werten überein</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdaten (Weg bei einer Motorumdrehung, Strecke für die Zahl der Signalperioden) prüfen - Motortabelle (Spalte TYPE, STR) prüfen - Drehzahl-Messgerät prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C410	<p>Fehlermeldung C410 Rotorlage %1 undefiniert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Signalkabel defekt - Motorgeber verschmutzt oder defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Signaldose: schlechter Kontakt oder Feuchtigkeit eingedrungen - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Motor-Reglerplatine defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Motor tauschen - Drehzahl-Messgeräte-Kabel prüfen - Motor-Reglerplatine tauschen (besser Steuerung tauschen)
231-C420	<p>Fehlermeldung C420 Fehlparametrierung führt zu Unkontrollierbarkeit %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vorsteuerparameter falsch eingestellt (Beschleunigung, Reibung) - Beschleunigung zu hoch - Reglerparameter falsch eingestellt (Ki, Kp, Kd) - Filter falsch eingestellt (Bandsperre, Tiefpass) - Umrichter defekt (IGBT) - Falscher Motor aus der Motor-Tabelle ausgewählt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Abgleich der Achse prüfen - Umrichter prüfen
231-C430	<p>Fehlermeldung C430 Fehler Lage-Eingang %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lage-Messgeräte-Eingang existiert nicht - Lage-Messgeräte-Eingang nicht korrekt angeschlossen - Lage-Messgeräte-Eingang defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Lage-Messgeräte-Eingang einbauen - Anschluß des Lage-Messgeräte-Eingangs prüfen - Lage-Messgeräte-Eingang austauschen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C440	<p>Fehlermeldung C440 PWM-Frequenz %1 falsch</p> <p>Fehlerursache - PWM-Frequenz innerhalb einer Reglergruppe falsch</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdaten (PWM-Frequenz) prüfen - PWM-Frequenz > 5000 Hz nur bei geeigneter Hardware und nur bei PWM-Ausgang X51, X52, X57 oder X58. - PWM-Frequenz <= 5000 Hz muss innerhalb der Reglergruppen identisch sein - PWM-Frequenz > 3200 Hz</p>
231-C450	<p>Fehlermeldung C450 Falsches Messgerät %1</p> <p>Fehlerursache - Eintrag in Spalte SYS der Motortabelle falsch - Drehzahl-Messgeräte-Kabel defekt - Drehzahl-Messgerät defekt - Motor-Reglerplatine defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Motortabelle (Spalte SYS) prüfen - Drehzahl-Messgeräte-Kabel prüfen - Motor tauschen - Motor-Reglerplatine tauschen</p>
231-C460	<p>Fehlermeldung C460 Motordrehzahl zu groß %1</p> <p>Fehlerursache - Motor nicht regelbar</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C470	<p>Fehlermeldung C470 Keine Drehzahlsollwerte %1</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler - Lagereglerzykluszeit zu kurz</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen - Konfigurationsdatum CfgCycleTimes->ipoCycle prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C480	<p>Fehlermeldung C480 U-f-Steller-Betrieb mit Geber %1</p> <p>Fehlerursache - in Motor-Tabelle ist U-f-Steller-Betrieb eingestellt (STR == 0), gleichzeitig ist aber ein Motorgeber angegeben (SYS <> 0)</p> <p>Fehlerbehebung - Geber-Eintrag in Motor-Tabelle korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C4A0	<p>Fehlermeldung C4A0 Umrichter %1 nicht aktiv</p> <p>Fehlerursache - Lade- und Hauptschutz am Versorgungsgerät nicht angezogen (z.B. Stecker X70 am UV) - Sicherheitsrelais nicht angezogen (z.B. Stecker X71 und X72 am UV, X73 an HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive) - PWM-Buskabel unterbrochen - Unterbrechung im Schaltschrank (Gerätebus, PWM-Flachbandkabel) - defekter Umrichter (Versorgungsgerät und/oder Leistungsteile, Kompaktumrichter) - Umrichter abgeschaltet (PLC, SH1) - Umrichter defekt - Motor defekt - Feuchtigkeit in den Motor eingedrungen - Falscher Motor in der Motor-Tabelle angewählt - Motorleistungskabel vertauscht - Motor falsch angeschlossen</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Umrichter und Verdrahtung prüfen - Motor und Verdrahtung überprüfen</p>
231-C4C0	<p>Fehlermeldung C4C0 Kein Motorstrom %1</p> <p>Fehlerursache - Motor nicht oder falsch angeschlossen (Schütz) - Umrichter defekt - Motor defekt - Falscher Motor in der Motor-Tabelle angewählt - Motorleistungskabel vertauscht - Zwischenkreisspannung nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - Anschluss des Zwischenkreises überprüfen - Motor und Verdrahtung überprüfen - Umrichter prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C4D0	<p>Fehlermeldung C4D0 Momentenkonst. %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Ist der Wert für die Drehmomentenkonstante 0 oder >9999, kann das folgende Ursachen haben: 1) motor.mot: Leerlaufspannung und/oder Nenndrehzahl haben einen ungültigen Wert (bzw. 0) 2) motor.sn: Der Eintrag der Drehmomentenkonstante ist 0 oder >9999</p> <p>Fehlerbehebung - Motor-Tabelle überprüfen</p>
231-C4E0	<p>Fehlermeldung C4E0 Feldwinkelbestimmung %1 in diesem Modus nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Das gewählte Verfahren zur Bestimmung des Feldwinkels ist ungültig oder mit dem Messgerät nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag in der Spalte SYS der Motor-Tabelle prüfen (siehe Technisches Handbuch)</p>
231-C4F0	<p>Fehlermeldung C4F0 Kommando nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C500	<p>Fehlermeldung C500 CfgSpeedControl->vCtrlDiffGain %1 zu groß</p> <p>Fehlerursache - Differentialfaktor ist zu gross (Maximalwert 0.5 [As²/rev])</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C510	<p>Fehlermeldung C510 Unzul. Antriebsfreigabe %1</p> <p>Fehlerursache - Beim Auslesen des elektronischen Typenschildes darf das Leistungsteil nicht im Zustand "Ready" sein (-SH1 ist inaktiv).</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C520	<p>Fehlermeldung C520 Zeitüberlauf Lageregler %1</p> <p>Fehlerursache - Ein interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C530	<p>Fehlermeldung C530 Zeitüberlauf Drehzahlreg. %1</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C540	<p>Fehlermeldung C540 Zeitüberlauf Stromregler %1</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C550	<p>Fehlermeldung C550 Fehler in Stromberechnung %1</p> <p>Fehlerursache - Ein interner Software-Fehler liegt vor - Fehlerhafte Parametrierung der Filter im Regler (z.B. Bandbreite der Bandsperre sehr groß oder Bandbreite = 0 bei hoher Mittenfrequenz)</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter der Filter für Regelung überprüfen - Bandbreite der Bandsperre (Maschinen-Parameter vCtrlFilt-BandWidth) ungleich 0 setzen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C560	<p>Fehlermeldung C560 Param. Filter 1 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 prüfen - Softwareversion prüfen
231-C570	<p>Fehlermeldung C570 Param. Filter 2 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 prüfen - Softwareversion prüfen
231-C580	<p>Fehlermeldung C580 Param. Filter 3 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 prüfen - Softwareversion prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C590	<p>Fehlermeldung C590 Param. Filter 4 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 prüfen - Softwareversion prüfen
231-C5A0	<p>Fehlermeldung C5A0 Param. Filter 5 ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falscher Eintrag in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Eintrag CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 oder CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 prüfen - Softwareversion prüfen
231-C5B0	<p>Fehlermeldung C5B0 Unerlaubtes Referenzieren Motorgeber %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Tastsystem-Zyklus ist aktiv und gleichzeitig wird ein Referenzwert vom Motorgeber angefordert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-C5C0	<p>Fehlermeldung C5C0 Unerlaubtes Referenzieren Lage-Messgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Tastsystem-Zyklus ist aktiv und gleichzeitig wird ein Referenzwert vom Lage-Messgerät angefordert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C5E0	<p>Fehlermeldung C5E0 Maschinen-Parameter complpcJerkFact fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Bei der CC 424 beträgt der Eingabebereich für complpcJerkFact (Schleppfehler in der Ruckphase) 0,0 bis 0,5.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Eingabewert bei Parameter complpcJerkFact überprüfen</p>
231-C5F0	<p>Fehlermeldung C5F0 Eingang Lagemessger. falsch</p> <p>Fehlerursache - Für das Lage-Messgerät wurde ein falscher Eingang gewählt (Parameter posEncoderInput) - Erlaubte Konfigurationen CC424: 6 Regelkreise: X201 bis X206 8 Regelkreise: X201 bis X208 10 Regelkreise: PWM-Ausgänge X51 bis X56: X201 bis X206 PWM-Ausgänge X57 bis X60: X207 bis X210 12 Regelkreise: PWM-Ausgänge X51 bis X56: X201 bis X206 PWM-Ausgänge X59 bis X64: X209 bis X214 14 Regelkreise: PWM-Ausgänge X51 bis X58: X201 bis X208 PWM-Ausgänge X59 bis X64: X209 bis X214 16 Regelkreise: PWM-Ausgänge X51 bis X58: X201 bis X208 PWM-Ausgänge X59 bis X66: X209 bis X216 - Erlaubte Konfiguration CC61xx: PWM-Ausgang <-> Lage-Messgerät X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Konfigurationsdatum posEncoderInput überprüfen</p>
231-C600	<p>Fehlermeldung C600 Stromoffset %1 zu groß</p> <p>Fehlerursache - Der Stromoffset des Leistungsteils ist zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - PWM-Kabel überprüfen/ersetzen - Leistungsteil ersetzen - PWM-Ausgang auf CC defekt</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C610	<p>Fehlermeldung C610 TRC: PWM-Frequenz zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache - Die Achse, für welche die Kompensation der Momentenwelligkeit über MP2260.x aktiviert wurde, wird mit einer PWM-Frequenz von mehr als 5000 Hz betrieben.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - PWM-Frequenz für die Achse auf einen Wert kleiner oder gleich 5000 Hz einstellen - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in MP2260.x löschen</p>
231-C620	<p>Fehlermeldung C620 TRC: Ungültiger Parameter %1</p> <p>Fehlerursache - Ungültige Parameter in der Kompensations-Datei der Achse</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Erneute Ermittlung der Kompensations-Parameter mit TNCopt unter Optimierung/Torque Ripple Compensation - Deaktivierung der Kompensation: Eintrag in MP2260.x löschen</p>
231-C640	<p>Fehlermeldung C640 PIC-Schalten nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache - Sollwert (S in inverter.inv) hat sich - nach DSP-Start oder - nach Starten des Stromreglerabgleichs oder - nach Schalten der Bereitschaft des Leistungsteils geändert.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen des LT-Eintrages (Konfigurationsdatum ampName) in Maschinen-Konfiguration - Überprüfen des Sollwerts des PICS (Spalte S in inverter.inv) - Ggf. Ändern der PWM-Frequenz (auf ≥ 5 kHz) - Ggf. Tausch des Leistungsteils</p>
231-C650	<p>Fehlermeldung C650 kein ENDAT-Interpolationsfaktor %1</p> <p>Fehlerursache - Kein ENDAT-Interpolationsfaktor von MC empfangen - Interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C660	<p>Fehlermeldung C660 Zeitüberlauf Lageregler %1</p> <p>Fehlerursache - Ein interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-C670	<p>Fehlermeldung C670 Motorgeber: EnDat 2.2 nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache - EnDat-Kommunikation ist fehlerhaft - In der Motor-Tabelle ist ein Messgerät mit EnDat 2.2-Schnittstelle angewählt, obwohl kein EnDat 2.2 Messgerät angeschlossen ist - Das EnDat 2.2-Protokoll kann nicht gelesen werden - Das EnDat-Messsystem hat im EnDat2.2-Modus eine zu geringe Interpolation (kleiner 1024, z.B. EQN1325), Betrieb nur im EnDat2.1-Modus möglich</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen, ob Messsystem EnDat 2.2 unterstützt - Motor-Tabelle (Spalte SYS) prüfen - Konfigurationsdatum motEncType prüfen - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Verkabelung prüfen (Kabel-Ident-Nummern mit Dokumentation vergleichen) - Drehzahl-Messgeräte-Kabel prüfen (defekt oder zu lang) - Drehzahl-Messgerät prüfen - EnDat-Modus wechseln (motEncType) - Motor-Reglerplatine tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C680	<p>Fehlermeldung C680 Lagemessgerät: EnDat 2.2 nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache - EnDat-Kommunikation ist fehlerhaft - In posEncoderType ist ein Messgerät mit EnDat 2.2-Schnittstelle angewählt, obwohl kein EnDat 2.2 Messgerät angeschlossen ist - Das EnDat 2.2-Protokoll kann nicht gelesen werden</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen, ob Lage-Messsystem EnDat 2.2 unterstützt - Konfigurationsdatum posEncoderType prüfen - Erdung und Abschirmung der Kabel prüfen - Verkabelung prüfen (Kabel-Ident-Nummern mit Dokumentation vergleichen) - Lage-Messgeräte-Kabel prüfen (defekt oder zu lang) - Lage-Messgerät prüfen - EnDat-Mode wechseln (posEncoderType) - Motor-Reglerplatine tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C690	<p>Fehlermeldung C690 DQ-Kommunikationsfehler %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ-Kommunikation ist gestört - DRIVE-CLiQ-Kommunikation ist unterbrochen worden - Fehlercode des DSA-Links (Drittes Zusatzinfo): - dezimal ausgegeben, binär zu interpretieren, bestehend aus 8 Bits: Bit(s) Bedeutung 7 Interrupt ausgelöst 6..5 Fehlergruppe: '00' Telegramm-Empfangs-Fehler '01' sonst. Empfangsfehler '10' Sendefehler '11' sonst. Fehler 4 Telegramm zu früh 3..0 nähere Unterscheidung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ Verkabelung überprüfen
231-C6A0	<p>Fehlermeldung C6A0 Zeitüberlauf Reglersoftware %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Zeitüberwachung der Reglersoftware meldet eine Überschreitung. - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-C6B0	<p>Fehlermeldung C6B0 DQ-Init-Fehler %1 Zustand=%4 ID=%5 Port=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ-Initialisierungsfehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Auswertung der Zusatzinformation - Kundendienst benachrichtigen
231-C6C0	<p>Fehlermeldung C6C0 DQ PWM-Frequenz wurde geändert %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Umschaltung der PWM-Frequenz über Maschinen-Parameter AmpPwmFreq wird bei DRIVE-CLiQ-Geräten erst nach einem Reboot wirksam. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C6D0	<p>Fehlermeldung C6D0 Motor %1 reagiert nicht, Leistungsteil nicht bereit</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor reagiert nicht, Leistungsteil ist nicht bereit - Freigabe Leistungsteil fehlerhaft - Umrichter defekt - PWM Kabel defekt - Falscher Motor angewählt - Zuordnung PWM-Ausgänge falsch eingetragen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter prüfen und gegebenenfalls tauschen - Motor und Verkabelung überprüfen - Belastung des Motors prüfen - Freilauf des Motors prüfen - Maschinen-Parameter überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-C6E0	<p>Fehlermeldung C6E0 Amplitudentest Achse %1 Drehzahlmesssystem fehlerhaft, Test %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der interne Test der Messsystemamplitudenüberwachung an den Drehzahleingängen hat einen Fehler entdeckt: Test 1: Test auf "Amplitude zu klein" ist fehlgeschlagen. Test 2: Test auf "Amplitude zu gross" ist fehlgeschlagen.</p> <ul style="list-style-type: none"> - MP-Eintrag pwmSignalOutput/analogOffset stimmt nicht mit der Verdrahtung der Drehzahlmesssysteme überein. - Eintrag im Maschinen-Parameter motEncType fehlerhaft (z.B. Z1-Spur-Betrieb bei EnDat2.2-Messsystem gewählt) - Drehzahlmesssystemverkabelung unterbrochen bzw. Messsystemkabel defekt - Drehzahlmesssystem defekt - Reglereinheit CC defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag im MP pwmSignalOutput/analogOffset mit der Drehzahlmesssystemverkabelung vergleichen/prüfen - Eintrag im Maschinen-Parameter motEncType prüfen - Verkabelung des Drehzahlmesssystems prüfen / Kabel tauschen - Drehzahlmesssystem tauschen - Reglereinheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C6F0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1209 461">C6F0 Amplitudentest Achse %1 Lagemesssystem fehlerhaft, Test %4</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1190 580">Der interne Test der Messsystemamplituden-Überwachung an den Lageeingängen hat einen Fehler entdeckt:</p> <p data-bbox="501 584 1142 613">Test 1: Test auf "Amplitude zu klein" ist fehlgeschlagen.</p> <p data-bbox="501 618 1155 647">Test 2: Test auf "Amplitude zu gross" ist fehlgeschlagen.</p> <ul data-bbox="501 651 1209 931" style="list-style-type: none"> - MP-Eintrag posEncoderInput/analogOffset stimmt nicht mit der Verdrahtung des Lagemesssystems überein. - Eintrag im Maschinen-Parameter posEncodeType fehlerhaft (z.B. analoges Messsystemsignal bei digitalem Messsystem angewählt) - Lagemesssystemverkabelung unterbrochen bzw. Messsystemkabel defekt - Lagemesssystem defekt - Reglereinheit CC defekt <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 978 1177 1234" style="list-style-type: none"> - Eintrag im MP posEncoderInput/analogOffset mit der Lagemesssystemverkabelung vergleichen/prüfen - Eintrag im Maschinen-Parameter posEncodeType prüfen - Verkabelung des Lagemesssystems prüfen / Kabel tauschen - Lagemesssystem tauschen - Reglereinheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C700	<p data-bbox="501 1272 679 1301">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1310 935 1339">C700 DQ-ALM: Netzphasenausfall %1</p> <p data-bbox="501 1357 671 1386">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1395 1209 1491" style="list-style-type: none"> - Am DRIVE-CLiQ-Rückspeisemodul ALM wurde ein Netzphasenausfall erkannt. - Gestörte Netzspannungsversorgung. <p data-bbox="501 1500 695 1529">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1538 1168 1666" style="list-style-type: none"> - Schutzeinrichtungen der Netzspannungsversorgung überprüfen. - Verdrahtung der Netzspannungsversorgung überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-C710	<p>Fehlermeldung C710 Fehler bei Antriebsabschaltung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Antrieb konnte nicht mit der in Maschinen-Parameter vCtrlTimeSwitchOff konfigurierten Zeit auf Drehzahl Null abgebremst werden. - Mögliche Ursachen: - Ein IGBT des Leistungsteils hat abgeschaltet. - Der Maschinenparameter vCtrlTimeSwitchOff ist fehlerhaft eingestellt. - Die zulässige Beladung wurde überschritten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter vCtrlTimeSwitchOff prüfen - Beladung prüfen - Reglereinheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-C720	<p>Fehlermeldung C720 Die Software ist für die PLASTIC_INJECTION nicht geeignet</p> <p>Fehlerursache PLASTIC_INJECTION-Befehle sind nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
231-C730	<p>Fehlermeldung C730 CC%2 CPU0 Unzulässige Datenverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN
231-C740	<p>Fehlermeldung C740 CC%2 CPU1 Unzulässige Datenverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN

Fehlernummer	Beschreibung
231-C750	<p>Fehlermeldung C750 CC%2 CPU0 Unzulässige Anweisungsverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN</p>
231-C760	<p>Fehlermeldung C760 CC%2 CPU1 Unzulässige Anweisungsverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN</p>
231-C770	<p>Fehlermeldung C770 Systemfehler bei der Aktivierung eines Antriebs %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Antrieb eingeschaltet, der entweder - nicht aktiv ist, d.h. über die Kinematik-Konfiguration inaktiv geschaltet ist oder - dessen Parametrierung noch nicht komplett abgeschlossen wurde</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-C780	<p>Fehlermeldung C780 Fehler bei Antriebsabbremung %1</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb konnte bei der Abschaltung nicht gebremst werden. Während des Abbremsvorgangs wurde eine unerwartete Beschleunigung des Antriebs festgestellt. Mögliche Ursachen: - Abschaltzeit zu kurz parametrier - Beladung zu hoch - Signale des Drehzahlmessgerätes verrauscht</p> <p>Fehlerbehebung Behebung: - Maschinenparameter timeLimitStop1 (System mit integrierter Funktionaler Sicherheit FS) bzw. delayTimeSTOatSS1 (System mit externer Sicherheit) prüfen - Beladung prüfen - Drehzahlmessgerät prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-CFF0	<p>Fehlermeldung CFF0 Alarm Achse CC%2 module=%4 line=%5</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-D000	<p>Fehlermeldung D000 CC%2 DP-RAM Bereich %1</p> <p>Fehlerursache - Interner Softwarefehler 1...255 = Bereichsnummer</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
231-D100	<p>Fehlermeldung D100 CC%2 Software-Fehler %1</p> <p>Fehlerursache - Interner Softwarefehler 0...255 = Code für fehlerhaftes Software-Modul/Routine</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-D300	<p>Fehlermeldung</p> <p>D300 Datenübertragung SPL zu CC, CRC-Fehler HSCI-Adr: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Verbindungskabel defekt oder nicht angeschlossen - Datenübertragungsfehler im HSCI-System - Eine sichere PL 6xxx FS schickt fehlerhafte Daten - HSCI Telegrammgröße stimmt nicht (MC-Software) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Verbindungskabel prüfen - Sichere PL 6xxx FS tauschen - Software-Update - Kundendienst benachrichtigen
231-D400	<p>Fehlermeldung</p> <p>D400 Datenübertragung SPL zu CC, Watchdog-Fehler HSCI-Adr: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Datenübertragungsfehler im HSCI-System - Eine sichere PL 6xxx FS schickt fehlerhafte Daten - Die HSCI-Übertragung ist gestört <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Update - PL 6xxx FS tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E000	<p>Fehlermeldung</p> <p>E000 Start Test der Abschaltkanäle nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Start des "Test's der Abschaltkanäle" durch die PLC ist nicht möglich, da sich Steuerung nicht in einem "Halt" Zustand befindet. - Die Antriebe von mindestens einer Achsgruppe sind noch nicht abgeschaltet. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und ggf. berichtigen. - Kundendienst benachrichtigen.
231-E001	<p>Fehlermeldung</p> <p>E001 Status NR1/NR2 ungleich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - NR2-Eingang falsch angeschlossen - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung überprüfen - Softwareversion prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E002	<p>Fehlermeldung</p> <p>E002 Status Not-Aus Eingangssignal ungleich Testausgang: T2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Signalpegel des Testausgangs: 'T2' ist unterschiedlich zum 'Not-Aus' Eingang der CC. CC424: '-NE2'-Signal CC61xx: '-ES.B'-Signal <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E003	<p>Fehlermeldung</p> <p>E003 PLC-Modul 9169 unzulässig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Modul 9169 in SG-Software verwendet (verboten) - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm prüfen - Softwareversion prüfen
231-E004	<p>Fehlermeldung</p> <p>E004 SH1-Statustest auf aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-SH1'-Signals ist 'high'-Pegel - Das '-SH1'-Signal wechselt nicht in den Status 'aktiv' ('low'-Pegel) obwohl die MC den entsprechenden Watchdog nicht mehr triggert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E005	<p>Fehlermeldung</p> <p>E005 SH1-Statustest auf inaktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-SH1'-Signals ist 'low'-Pegel - Das '-SH1'-Signal wechselt nicht in den Status 'inaktiv' ('high'-Pegel) obwohl die MC den entsprechenden Watchdog triggert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E006	<p>Fehlermeldung E006 CC%2 Eingang (NE2) ungleich 0</p> <p>Fehlerursache - Fehler beim dynamischen Test der 2. Not-Aus-Schleife. Am Eingang NE2 wird beim dynamischen Test, spätestens nach 1.5 min, 0V erwartet. Liegen hier 24V an, so erscheint die Fehlermeldung.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung prüfen - Not-Aus-Taste prüfen - Hardware tauschen</p>
231-E007	<p>Fehlermeldung E007 CC%2 S-Eingang ungleich 0</p> <p>Fehlerursache - Fehler beim dynamischen Test der 2. Not-Aus-Schleife. An allen Türkontakt- und Schlüsselschalter-Eingängen wird beim dynamischen Test, spätestens nach 1.5 min, 0V erwartet. Liegen hier 24V an, so erscheint diese Fehlermeldung.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung prüfen - Türkontakte, Schlüsselschalter prüfen - Hardware tauschen</p>
231-E008	<p>Fehlermeldung E008 SRG Drehzahl zu hoch</p> <p>Fehlerursache - SRG Drehzahl wurde überschritten - In Betriebsart SBH kein Stillstand</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
231-E009	<p>Fehlermeldung E009 Falsche Getriebestufe</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E00A	<p>Fehlermeldung E00A S-Maschinen-Par. fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Crc-Prüfsumme über Sg-Parameterspeicher ermittelt bzw. übertragen - Kommunikationsfehler MC <-> CC - falsche CC-Software - Hardwarefehler (Speicher defekt) - Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-E00B	<p>Fehlermeldung E00B Fehler Test Abschaltkanäle</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - unzulässiger Code für die Testdurchführung empfangen. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Interner Software-Fehler
231-E00C	<p>Fehlermeldung E00C Fehler bei Parameter Übernahme</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter für analoge Spindel falsch - Softwareversion MC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Parameter prüfen - Softwareversion prüfen
231-E00D	<p>Fehlermeldung E00D Fehler bei Parameter Übernahme</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter für analoge Spindel falsch - Softwareversion MC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Parameter prüfen - Softwareversion prüfen
231-E00E	<p>Fehlermeldung E00E Impulslöschtest unzulässig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kommando für Impulslöschtest wurde empfangen, obwohl der vorhergehende Test noch nicht beendet ist. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Interner Software-Fehler

Fehlernummer	Beschreibung
231-E00F	<p>Fehlermeldung E00F Bremsentest nicht erfolgt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC führt keinen Test der Motorbremse(n) durch obwohl dieser laut Parametereinstellung erforderlich wäre. - MC führt den Test der Motorbremse(n) nicht innerhalb der Zeit von 2 sec. aus. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-E010	<p>Fehlermeldung E010 SH2-Statustest auf aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-SH2'-Signals ist 'high'-Pegel - das '-SH2'-Signal wechselt nicht in den Status 'aktiv' ('low'-Pegel) obwohl die CC den entsprechenden Watchdog nicht mehr triggert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E011	<p>Fehlermeldung E011 SH2-Statustest auf inaktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-SH2'-Signals ist 'low'-Pegel - das '-SH2'-Signal wechselt nicht in den Status 'inaktiv' ('high'-Pegel) obwohl die CC den entsprechenden Watchdog triggert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E012	<p>Fehlermeldung E012 N0-Statustest auf aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-N0'-Signals ist 'high'-Pegel - das '-N0'-Signal wechselt nicht in den Status 'aktiv' ('low'-Pegel) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwarefehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E013	<p>Fehlermeldung E013 N0-Statustest auf inaktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - CCU Abschaltsignal: -N0 schaltet nicht auf high-Pegel - gemessener Status des '-N0'-Signals ist 'low'-Pegel <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwarefehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E014	<p>Fehlermeldung E014 Fehler bei -N0 Signaltest</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Pegelwechsel des CC1 Abschaltsignal: -N0 wird von der CC0 nicht erkannt. - Interner Software-Fehler - Hardwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E015	<p>Fehlermeldung E015 CC Schutztüre beim Bremsentest geöffnet</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Schutztüren des Bearbeitungsraumes wurden beim Bremsentest geöffnet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüren schließen - Steuerung ausschalten und wieder einschalten - Abschalttest und Bremsentest werden automatisch gestartet

Fehlernummer	Beschreibung
231-E018	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1158 461">E018 CC%2 SPLC-Alarm ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1198 739">- Fehler im SPLC-Laufzeitsystem Bedeutung der Alarm-ID 100, 101, 102, 104 und 200 bis 206: interner Softwarefehler Bedeutung der Alarm-ID 103: Der Wert des zurück gelesenen Ausgangs mit der Nummer "OUT" ist "1", obwohl "0" für diesen Ausgang durch die SPLC kommandiert wurde.</p> <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 786 1158 1041">- Maßnahme bei Alarm-ID 100, 101, 102, 104 und 200 bis 206: Benachrichtigen Sie bitte den Kundendienst - Maßnahme bei Alarm-ID 103: Überprüfen Sie, ob der Ausgang mit der Nummer "OUT" Kurzschluss mit +24 V hat. Ist dies nicht der Fall, benachrichtigen Sie bitte den Kundendienst - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E019	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1090 427">E019 CC%2 SPLC-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 632 515">Alarm-ID 1:</p> <ul data-bbox="501 517 783 546" style="list-style-type: none"> - interner Softwarefehler <p data-bbox="501 548 632 577">Alarm-ID 2:</p> <ul data-bbox="501 580 1203 674" style="list-style-type: none"> - Ungültiger Wert von Maschinenparameter CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB oder CfgSafety.testInputNo <p data-bbox="501 676 632 705">Alarm-ID 3:</p> <ul data-bbox="501 707 1177 864" style="list-style-type: none"> - Die Version der NC-Software wurde nach der Sicherheitsabnahme der Maschine verändert. - Die Version der NC-Software und die Version der verwendeten Datei SplcApiMarker.def, welche im sicherheitsbezogenen Maschinenparameter CfgSafety.splcApiVersion hinterlegt ist, stimmen nicht überein. <p data-bbox="501 866 1171 960">Alarm-ID 4:</p> <ul data-bbox="501 963 1150 1057" style="list-style-type: none"> - Erlaubte Anzahl an SPLC-MARKER (1000/2000) wurde überschritten. <p data-bbox="501 1059 632 1088">Alarm-ID 5:</p> <ul data-bbox="501 1090 1150 1153" style="list-style-type: none"> - Erlaubte Anzahl an SPLC-DWORDS (1000/3000) wurde überschritten. <p data-bbox="501 1155 632 1184">Alarm-ID 6:</p> <ul data-bbox="501 1187 1083 1249" style="list-style-type: none"> - Anzahl Transfer-MARKER PlcToSPLC (64) wurde überschritten. <p data-bbox="501 1252 632 1281">Alarm-ID 7:</p> <ul data-bbox="501 1283 1086 1346" style="list-style-type: none"> - Anzahl Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32) wurde überschritten. <p data-bbox="501 1348 632 1377">Alarm-ID 8:</p> <ul data-bbox="501 1379 1118 1408" style="list-style-type: none"> - Transfer-MARKER Bereich PlcToSPLC ist fehlerhaft. <p data-bbox="501 1411 632 1440">Alarm-ID 9:</p> <ul data-bbox="501 1442 1118 1471" style="list-style-type: none"> - Transfer-DWORDS Bereich PlcToSPLC ist fehlerhaft. <p data-bbox="501 1480 695 1509">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1518 632 1547">Alarm-ID 1:</p> <ul data-bbox="501 1550 871 1579" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen <p data-bbox="501 1581 632 1610">Alarm-ID 2:</p> <ul data-bbox="501 1612 1197 1706" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die Werte der Maschinenparameter CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB und CfgSafety.testInputNo. <p data-bbox="501 1709 632 1738">Alarm-ID 3:</p> <ul data-bbox="501 1740 1177 2024" style="list-style-type: none"> - Die zur installierten Version der NC-Software passende Datei SplcApiMarker.def in das SPLC-Projekt übernehmen. - Den Wert der Konstante SPLC_API_VERSION aus dieser Datei in den sicherheitsbezogenen Maschinen-Parameter CfgSafety.splcApiVersion eintragen. - Sicherheitsabnahme der Maschine in entsprechendem Umfang erneut durchführen. <p data-bbox="501 2027 632 2056">Alarm-ID 4:</p> <ul data-bbox="501 2058 1177 2087" style="list-style-type: none"> - SPLC Programm sowie CfgPlcSafety.splcMarkers prüfen <p data-bbox="501 2089 632 2119">Alarm-ID 5:</p> <ul data-bbox="501 2121 1177 2150" style="list-style-type: none"> - SPLC Programm sowie CfgPlcSafety.splcDWords prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
	Alarm-ID 6 und 8: - SPLC Programm sowie CfgPlcSafety.splcMarkersFrom-Plc[] prüfen Alarm-ID 7 und 9: - SPLC Programm sowie CfgPlcSafety.splcDWordsFrom-Plc[] prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragene Konfigurationsdaten für SKERN sind fehlerhaft. Die ERR ID enthält Information zum fehlerhaften Maschinenparameter: 200 - Maschinenparameter axisGroup: Zugeordnete Achsgruppe außerhalb des Bereichs 201 - Maschinenparameter axisGroup: Eingetragene Achsgruppe wird nicht benutzt. 202 - Antriebsart und Achsgruppentyp stimmen nicht überein. 210 - Zulässige Anzahl Spindel wurde überschritten 300 - Maschinenparameter pwmSignalOutput. Eingabebereich überschritten 301 - Maschinenparameter pwmSignalOutput. In zwei Einträgen wurde derselbe Wert verwendet 400 - Maschinenparameter timeLimitStop1: Eingabebereich überschritten 401 - Maschinenparameter timeLimitStop2: Eingabebereich überschritten 600 - Maschinenparameter distPerMotorTurn: Eingabebereich überschritten 700 - Maschinenparameter speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: Zulässiger Geschwindigkeitsgrenzwert überschritten 800 - Im Konfigobjekt CfgSafety ist eine unbekannte Funktion aktiviert 810 - Maschinenparameter timeToEmStopTest: Eingabebereich überschritten 820 - Maschinenparameter watchdogTime: Eingabebereich überschritten 900 - Maschinenparameter brakeAfter: Eingegebene Verknüpfung unzulässig 901 - Maschinenparameter brakeAfter: Eine Verknüpfung mit sich selbst ist unzulässig 1000 - Maschinenparameter plcCount: Eingabebereich PLC / SPLC-MC konfigurierte Zykluszeit überschritten 1100 - Maschinenparameter idleState: Konfiguration Folgezustand nach Stoppreaktion SS2 ist außerhalb des zugelassenen Bereichs 1200 - Für eine sichere Achse fehlt die Antriebszuordnung - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Ein interner Softwarefehler liegt vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die ERR ID prüfen: 200 - Prüfen Sie den eingegebenen Wert der Achsgruppe 201 - Tragen Sie nur tatsächlich verwendete Achsgruppen ein 202 - Prüfen Sie die Achsgruppenzuordnung 210 - Prüfen Sie die Anzahl Spindeln in ihrem System

Fehlernummer	Beschreibung
	<p>300 - Prüfen Sie die Entity pwmSignalOutput. Eingabewert zu groß.</p> <p>301 - Prüfen Sie die Entity pwmSignalOutput. In zwei Einträgen wurde derselbe Wert verwendet.</p> <p>400 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit Parameterwert = zulässige Maximalzeit</p> <p>401 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit Parameterwert = zulässige Maximalzeit</p> <p>600 - Prüfen Sie den eingegebenen Wert</p> <p>700 - Prüfen Sie den eingegebenen Wert in speedLimitSom für Achsen, rpmLimitSom für Spindeln Parameterwert = 2 -> SLS_2, Parameterwert = 3 -> SLS_3, Parameterwert = 4 -> SLS_4</p> <p>800 - Prüfen Sie die eingegebenen Zusatzfunktionen</p> <p>810 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit</p> <p>820 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit</p> <p>900 - Prüfen Sie die Eingabe</p> <p>901 - Prüfen Sie die Eingabe</p> <p>1000 - Prüfen Sie die Eingabe (Maximum = 30 ms)</p> <p>1100 - Prüfen Sie die Eingabe</p> <p>1200 - Prüfen Sie die Antriebszuordnung</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen.</p>
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>200 - Maschinen-Parameter axisGroup: zugeordnete Achsgruppe außerhalb des Bereichs</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Prüfen Sie die ERR-ID:</p> <p>200 - Prüfen Sie den eingegebenen Wert der Achsgruppe</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 201 - Maschinen-Parameter axisGroup: eingetragene Achsgruppe nicht verwendet. - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 201 - Tragen Sie nur tatsächlich verwendete Achsgruppen ein - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 202 - Antriebs- und Achsgruppentyp stimmen nicht überein. - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 202 - Prüfen Sie die Achsgruppenzuordnung - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 210 - Zulässige Anzahl Spindel wurde überschritten - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 210 - Prüfen Sie die Anzahl Spindeln in ihrem System - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1177 461">E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 517 1206 770" style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 300 - Maschinen-Parameter pwmSignalOutput, Eingabebereich überschritten - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p data-bbox="501 779 695 808">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 817 1174 943" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 300 - Prüfen Sie Maschinen-Parameter pwmSignalOutput, Eingabewert zu groß - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p data-bbox="501 983 679 1012">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1021 1177 1084">E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1102 671 1131">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1140 1206 1393" style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 301 - Maschinen-Parameter SParDriveNumberOfAxes, Antrieb wurde zwei Achsen zugeordnet - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p data-bbox="501 1402 695 1431">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1440 1158 1599" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 301 - Prüfen Sie Maschinen-Parameter SParDriveNumberOfAxes im Achsdatensatz, hier wurden einem Antrieb zwei Achsen zugeordnet - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1177 461">E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 517 1206 770" style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 400 - Maschinen-Parameter timeLimitStop1: Eingabebereich überschritten - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p data-bbox="501 779 695 808">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 817 963 943" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 400 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit Parameterwert = zulässige Maximalzeit - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p data-bbox="501 983 679 1012">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1021 1177 1084">E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1102 671 1131">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1140 1206 1393" style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter: 401 - Maschinen-Parameter timeLimitStop2: Eingabebereich überschritten - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p data-bbox="501 1402 695 1431">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1440 963 1565" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 401 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit Parameterwert = zulässige Maximalzeit - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>600 - Maschinen-Parameter distPerMotorTurn: Eingabebereich überschritten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>600 - Prüfen Sie den eingegebenen Wert</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>700 - Maschinen-Parameter speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4:: zulässiger Geschwindigkeitsgrenzwert überschritten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>700 - Prüfen Sie den eingegebenen Wert in speedLimitSom für Achsen, rpmLimitSom für Spindeln</p> <p>Parameterwert = 2 -> SLS_2, Parameterwert = 3 -> SLS_3, Parameterwert = 4 -> SLS_4</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>800 - Im Konfig-Objekt CfgSafety ist eine nicht bekannte Zusatzfunktion aktiviert</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>800 - Prüfen Sie die aktivierten Zusatzfunktionen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>810 - Maschinen-Parameter timeToEmStopTest: Eingabebereich überschritten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>810 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>820 - Maschinen-Parameter watchdogTime: Eingabebereich überschritten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>820 - Prüfen Sie die eingegebene Zeit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>900 - Maschinen-Parameter brakeAfter: Eingegebene Verknüpfung unzulässig</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 900 - Prüfen Sie die Eingabe - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>901 - Maschinen-Parameter brakeAfter: Eine Verknüpfung mit sich selbst ist unzulässig</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 901 - Prüfen Sie die Eingabe - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>1000 - Maschinen-Parameter plcCount: Eingabebereich PLC / SPLC-MC konfigurierte Zykluszeit überschritten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 1000 - Prüfen Sie die Eingabe (Maximum = 30 msec) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>1100 - Maschinen-Parameter idleState: Konfiguration Folgezustand nach Stoppreaktion SS2 ist außerhalb des zugelassenen Bereichs</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>1100 - Prüfen Sie die Eingabe</p> - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>1200 - Für eine sichere Achse fehlt die Antriebszuordnung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>1200 - Prüfen Sie die Antriebszuordnung</p> - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die übertragenen Konfigurationsdaten für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. <p>Die ERR-ID gibt Aufschluss über den fehlerhaften Maschinen-Parameter:</p> <p>1201 - Eine nicht aktive Achse ist in der Funktionalen Sicherheit als aktiv gekennzeichnet.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurden fehlerhafte Parameterwerte eingegeben - Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: <p>1201 - Prüfen Sie die Achskonfiguration</p> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfig-Fehler SS2-Reaktion ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der zulässige Wertebereich für sicheren Maschinen-Parameter distLimitStop2 oder rpmLimitSom3AtSS2 wurde überschritten. ObjID = Nummer des Antriebs mit falscher Konfiguration Param = übertragener Wert</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den eingegebenen Wert - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfig-Fehler SS2-Reaktion ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der zulässige Wertebereich für sicheren Maschinen-Parameter distLimitStop2 oder rpmLimitSom2AtSS2 wurde überschritten. ObjID = Nummer des Antriebs mit falscher Konfiguration Param = übertragener Wert</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den eingegebenen Wert - Kundendienst benachrichtigen
231-E01A	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01A CC%2 FS-Konfig-Fehler SS2-Reaktion ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der zulässige Wertebereich für den sicheren Maschinen-Parameter distLimitStop2 oder rpmLimitSom4AtSS2 wurde überschritten. ObjID = Nummer des Antriebs mit falscher Konfiguration Param = übertragener Wert</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den eingegebenen Wert - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01A	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1177 461">E01A CC%2 FS-Konfigurationsfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1198 994">- Die übertragenen Konfigurationsdaten (sichere Maschinen-Parameter) für SKERN enthalten fehlerhafte Daten. Die ERR-ID bezeichnet den Fehler genauer: 204 - Achse als sichere Achse konfiguriert (d.h. <axisGroup> ungleich -1) Aber: Die sicherheitsrelevanten Informationen ("Safety Bits") werden vom Drehzahlgeber nicht unterstützt, obwohl der EnDat2.2-Modus des Gebers aktiviert ist und es sich um ein Eingbersystem handelt. Diese Konfiguration ist für eine sichere Achse nicht zulässig. CC: Nummer der CC ObjId: Antriebsnummer (0 <=> X51, 1 <=> X52 u.s.w.) Param: Achsgruppe (Wert des betroffenen MPs <axisGroup>)</p> <p data-bbox="501 1003 695 1032">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1041 1123 1167">204 - Überprüfen Sie den Drehzahlgeber. Dieser muss gegebenenfalls getauscht werden. - Überprüfen Sie die Konfiguration der Achse - Informieren Sie den Kundendienst</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01B	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01B CC%2 SPLC-Programmfehler ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Das SPLC-Programm hat in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) einen unzulässigen Wert in einem API-Merker bzw. in einem API-Wort gesetzt. Eine genaue Information liefern die Zusatzinformationen: ERR-ID = Information ObjId = abhängig von der ERR-ID Param = abhängig von der ERR-ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - Bereichsüberschreitung SPLC-CC ObjektID = Achsgruppe Parameter = Wert der geforderten Sicherheitsfunktion 200: PP_AxGrpActivate - Unzulässiger Merkerwert ObjektID = Achsgruppe Parameter = 1 - SPLC-CC Merkerwert unzulässig = 2 - SPLC-MC Merkerwert unzulässig 300: PP_AxFeedEnable - Unzulässiger Merkerwert ObjektID = Achse Parameter = 1 - SPLC-CC Merkerwert unzulässig = 2 - SPLC-MC Merkerwert unzulässig 400: PP_AxGrpStopReq - Bereichsüberschreitung SPLC-CC ObjektID = Achsgruppe Parameter = Wert der geforderten Sicherheitsfunktion 500: PP_AxGrpPB - Unzulässiger Merkerwert ObjektID = Achsgruppe Parameter = 1 - SPLC-CC Merkerwert unzulässig = 2 - SPLC-MC Merkerwert unzulässig 600: PP_GenFB_NCC - Unzulässiger Merkerwert SPLC-CC ObjektID = ohne Bedeutung Parameter = ohne Bedeutung 700: PP_GenCVO - Unzulässiger Merkerwert ObjektID = ohne Bedeutung Parameter = 1 - SPLC-CC Merkerwert unzulässig = 2 - SPLC-MC Merkerwert unzulässig 800 PP_AxGrpPermitDrvOn - Unzulässiger Merkerwert ObjektID = Achsgruppe Parameter = 1 - SPLC-CC Merkerwert unzulässig = 2 - SPLC-MC Merkerwert unzulässig 900: PP_GenMKG - Unzulässiger Merkerwert SPLC-CC ObjektID = ohne Bedeutung Parameter = ohne Bedeutung 1000: PP_GenTBRK - Unzulässiger Merkerwert SPLC-CC ObjektID = ohne Bedeutung Parameter = ohne Bedeutung</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Verwenden Sie zum Setzen von API-Wörtern ausschließlich die Definitionen des entsprechenden Datums in 'SPICApiMarker.def' - Prüfen Sie die Bereichsgrenzen des API-Wortes. - Prüfen Sie die Wertzuweisungen der API-Merker. - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
--------------	--------------

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01C	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1190 459">E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1177 642">- Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert.</p> <p data-bbox="501 645 807 674">ERR-ID = genaue Auskunft</p> <p data-bbox="501 676 938 705">ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe</p> <p data-bbox="501 707 895 736">Param = abhängig von der ERR-ID</p> <p data-bbox="501 739 592 768">ERR_ID:</p> <p data-bbox="501 770 1166 799">100: geforderte Sicherheitfunktion wird nicht unterstützt</p> <p data-bbox="501 801 959 831">Param = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 833 1155 896">200: Es wurde die Sicherheitfunktion SLI_S für eine Achsgruppe gefordert, welche nicht vom Typ Spindel ist.</p> <p data-bbox="501 898 798 927">Param = ohne Bedeutung</p> <p data-bbox="501 929 1177 1055">300: Es wurde die Sicherheitfunktion SLI_2, SLI_3 oder SLI_4 für eine Achsgruppe gefordert, welche vom Typ Spindel ist. Diese Sicherheitfunktion ist nicht für Spindeln zulässig.</p> <p data-bbox="501 1057 959 1086">Param = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1088 1177 1182">400: Es wurde die Sicherheitfunktion SLS_4 oder SLI_4 für eine Achsgruppe gefordert und diese Funktion ist nicht freigegeben.</p> <p data-bbox="501 1184 959 1214">Param = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1216 1171 1310">401: Es wurde direkt von der aktiven Sicherheitfunktion SLS_2, SLI_2, SLS_3 oder SLI_3 ein Wechsel in die Sicherheitfunktion SLS_4 oder SLI_4 gefordert.</p> <p data-bbox="501 1312 973 1341">Dieser direkte Wechsel ist nicht zulässig.</p> <p data-bbox="501 1344 991 1373">Parameter = bisherige Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1375 1155 1469">402: Es wurde direkt von der aktiven Sicherheitfunktion SLS_4 oder SLI_4 ein Wechsel in die Sicherheitfunktion SLS_2, SLI_2, SLS_3 oder SLI_3 gefordert.</p> <p data-bbox="501 1471 973 1500">Dieser direkte Wechsel ist nicht zulässig.</p> <p data-bbox="501 1503 991 1532">Parameter = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1534 1182 1722">500: Die SPLC hat die Sicherheitfunktion STO oder STO_0 für eine Achsgruppe angefordert deren Antriebe noch in Regelung sind. Die geforderte Sicherheitfunktion darf nur angefordert werden, wenn bereits alle Antriebe dieser Achsgruppe ausgeschaltet sind.</p> <p data-bbox="501 1724 1112 1753">Parameter = Wert der geforderten Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1771 695 1800">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1809 770 1839">- Prüfen Sie die ERR-ID:</p> <p data-bbox="501 1841 1142 1904">100 - Nur Sicherheitfunktionen verwenden, welche mit diesem Softwarestand unterstützt werden.</p> <p data-bbox="501 1906 1198 1968">200 - Die Sicherheitfunktion SLI_S nur für Achsgruppen mit Spindeln anfordern.</p> <p data-bbox="501 1971 1074 2000">300 - Für Spindeln nur die Funktion SLI_S fordern.</p> <p data-bbox="501 2002 1171 2096">400 - Sicherheitfunktion nicht anfordern oder im Maschinen-Parameter permitSom4 die sicherheitsbezogene Betriebsart SOM 4 freigegeben.</p> <p data-bbox="501 2098 999 2128">(!Voraussetzungen für die Freigabe prüfen)</p> <p data-bbox="501 2130 1182 2159">401 - Antriebe zwischen dem Wechsel der Sicherheitsfunk-</p>

Fehlernummer	Beschreibung
	<p>tion ausschalten und für mindestens einen Zyklus SOS fordern.</p> <p>402 - siehe 401</p> <p>500 - Ausschalten mit den Stoppfunktionen über PP_AxGrpS-topReq.</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
231-E01C	<p data-bbox="501 577 683 607">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 618 1190 678">E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 696 671 725">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 736 1177 862">- Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert.</p> <p data-bbox="501 864 807 893">ERR-ID = genaue Auskunft</p> <p data-bbox="501 896 938 925">ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe</p> <p data-bbox="501 927 895 956">Param = abhängig von der ERR-ID</p> <p data-bbox="501 958 592 987">ERR_ID:</p> <p data-bbox="501 990 1166 1019">100: geforderte Sicherheitfunktion wird nicht unterstützt</p> <p data-bbox="501 1021 959 1050">Param = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1064 695 1093">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1104 770 1133">- Prüfen Sie die ERR-ID:</p> <p data-bbox="501 1135 1142 1196">100 - Nur Sicherheitsfunktionen verwenden, welche mit diesem Softwarestand unterstützt werden.</p> <p data-bbox="501 1198 871 1227">- Kundendienst benachrichtigen</p>
231-E01C	<p data-bbox="501 1265 683 1294">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1305 1190 1366">E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1384 671 1413">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1424 1177 1550">- Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert.</p> <p data-bbox="501 1552 807 1581">ERR-ID = genaue Auskunft</p> <p data-bbox="501 1583 938 1612">ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe</p> <p data-bbox="501 1615 895 1644">Param = abhängig von der ERR-ID</p> <p data-bbox="501 1646 592 1675">ERR_ID:</p> <p data-bbox="501 1677 1155 1738">200: Es wurde die Sicherheitfunktion SLI_S für eine Achsgruppe gefordert, welche nicht vom Typ Spindel ist.</p> <p data-bbox="501 1740 799 1769">Param = ohne Bedeutung</p> <p data-bbox="501 1783 695 1812">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1823 770 1852">- Prüfen Sie die ERR-ID:</p> <p data-bbox="501 1854 1198 1915">200 - Die Sicherheitfunktion SLI_S nur für Achsgruppen mit Spindeln anfordern.</p> <p data-bbox="501 1917 871 1946">- Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01C	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert. <p>ERR-ID = genaue Auskunft ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe Param = abhängig von der ERR-ID ERR_ID: 300: Es wurde die Sicherheitfunktion SLI_2, SLI_3 oder SLI_4 für eine Achsgruppe gefordert, welche vom Typ Spindel ist. Diese Sicherheitfunktion ist nicht für Spindeln zulässig. Param = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 300 - Für Spindeln nur die Funktion SLI_S fordern. - Kundendienst benachrichtigen
231-E01C	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert. <p>ERR-ID = genaue Auskunft ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe Param = abhängig von der ERR-ID ERR_ID: 400: Es wurde die Sicherheitfunktion SLS_4 oder SLI_4 für eine Achsgruppe gefordert und diese Funktion ist nicht freigegeben. Param = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 400 - Sicherheitfunktion nicht anfordern oder im MP560 Bit#0 freigegeben. (!Voraussetzungen für die Freigabe prüfen) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01C	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1190 461">E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1177 642">- Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert. ERR-ID = genaue Auskunft ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe Param = abhängig von der ERR-ID ERR_ID: 401: Es wurde direkt von der aktiven Sicherheitfunktion SLS_2, SLI_2, SLS_3 oder SLI_3 ein Wechsel in die Sicherheitsfunktion SLS_4 oder SLI_4 gefordert. Dieser direkte Wechsel ist nicht zulässig. Parameter = bisherige Sicherheitsfunktion</p> <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 978 1190 1137">- Prüfen Sie die ERR-ID: 401 - Antriebe zwischen dem Wechsel der Sicherheitsfunktion ausschalten und für mindestens einen Zyklus SOS fordern. - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-E01C	<p data-bbox="501 1173 679 1202">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1211 1190 1274">E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1292 671 1321">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1330 1177 1456">- Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert. ERR-ID = genaue Auskunft ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe Param = abhängig von der ERR-ID ERR_ID: 402: Es wurde direkt von der aktiven Sicherheitfunktion SLS_4 oder SLI_4 ein Wechsel in die Sicherheitsfunktion SLS_2, SLI_2, SLS_3 oder SLI_3 gefordert. Dieser direkte Wechsel ist nicht zulässig. Parameter = geforderte Sicherheitfunktion</p> <p data-bbox="501 1751 695 1780">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1789 1190 1989">- Prüfen Sie die ERR-ID: 401 - Antriebe zwischen dem Wechsel der Sicherheitsfunktion ausschalten und für mindestens einen Zyklus SOS fordern. 402 - siehe 401 - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01C	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01C CC%2 Unzulässige FS-Funktion ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das SPLC Programm hat über PP_AxGrpStateReq in der ApiToSafety (symbolische Speicherschnittstelle von SPLC zur Sicherheitskern-Software SKERN) eine unzulässige Sicherheitfunktion gefordert. <p>ERR-ID = genaue Auskunft ObjId = fehlerauslösende Achsgruppe Param = abhängig von der ERR-ID ERR_ID: 500: Die SPLC hat die Sicherheitfunktion STO oder STO_O für eine Achsgruppe angefordert deren Antriebe noch in Regelung sind. Die geforderte Sicherheitfunktion darf nur angefordert werden, wenn bereits alle Antriebe dieser Achsgruppe ausgeschaltet sind. Parameter = Wert der geforderten Sicherheitfunktion</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die ERR-ID: 500 - Ausschalten mit den Stoppfunktionen über PP_AxGrpStopReq. - Kundendienst benachrichtigen
231-E01D	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01D CC%2 SKERN Startvoraussetzung nicht erfüllt Id=%4, V=%4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - die Voraussetzungen zum Starten des zyklischen Betriebs sind nicht erfüllt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - ID=1: Die Konfiguration wurde nicht erfolgreich durchgeführt. <p>Prüfen Sie die Zusatzinformationen der Fehlermeldungen E01A bzw. E019.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ID=2: Prüfen Sie ob zuvor eine Fehlermeldung E01E aufgetreten ist. - ID=3: Ihre Hardwareversion erfüllt nicht die Voraussetzungen für den sicheren Betrieb. - Kundendienst benachrichtigen
231-E01E	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01E CC%2 SKERN Versionsvergleich fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Versionsvergleich der SKERN-Software von MC und CC ist ein Unterschied festgestellt worden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die MC und CC Softwareversion und verwenden Sie nur identische Versionen für CC und MC Software. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E01F	<p>Fehlermeldung</p> <p>E01F CC%2 SPLC-Programm fordert ungültigen Betriebsartenwechsel</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none">- Das SPLC-Programm fordert einen ungültigen Wechsel der sicheren Betriebsart über das Datum ApiToSafety.P-P_GenSOM an. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none">- SPLC Programm prüfen. Folgende Wechsel sind nicht zulässig: S_MODE_SOM_2 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_3 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_2 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_3- Kundendienst benachrichtigen
231-E020	<p>Fehlermeldung</p> <p>E020 CC%2 Daten des SPLC-LZS fehlerhaft ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none">- Bei der Prüfung der zyklischen Daten aus der SPLC wurde ein Fehler gefunden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none">- Software-Versionen prüfen- Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E021	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1203 461">E021 Status Abschaltsignale falsch CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1203 705">Im Selbsttest der Sicherheit ist ein Fehler aufgetreten. Vor dem Test der Abschaltkanäle wurde eine fehlerhafte Ausgangsbedingung festgestellt: Mindestens eins der untersuchten Abschaltsignale hat den falschen Zustand. Die Abkürzungen der Fehlermeldung haben folgende Bedeutung:</p> <p data-bbox="501 714 1203 777">Nom (Sollzustand der Abschaltsignale, dezimal dargestellt, binär interpretieren):</p> <p data-bbox="501 777 1203 840">0: Sperre / 1: Freigabe durch das entsprechende Abschaltsignal (Bit0-9 von Nom)</p> <p data-bbox="501 840 1203 902">Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD</p> <p data-bbox="501 902 1203 965">Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STO.x.A.RES, Bit9:STO.A.T</p> <p data-bbox="501 965 1203 1028">ErrMask (Fehlermaske, dezimal dargestellt, binär interpretieren):</p> <p data-bbox="501 1028 1203 1122">Das entsprechende Abschaltsignal (Bit0-9 von ErrMask) sperrt, obwohl es freigeben soll, bzw. gibt frei, obwohl es sperren soll.</p> <p data-bbox="501 1122 906 1151">Sgn (Zu testendes Abschaltsignal):</p> <p data-bbox="501 1151 663 1180">0: STOS.A.MC</p> <p data-bbox="501 1180 695 1209">1: STO.A.MC.WD</p> <p data-bbox="501 1209 644 1238">2: STO.A.P.x</p> <p data-bbox="501 1238 647 1267">3: STO.A.PIC</p> <p data-bbox="501 1267 689 1296">4: STO.B.CC.WD</p> <p data-bbox="501 1296 644 1326">5: STO.B.P.x</p> <p data-bbox="501 1326 641 1355">6: STO.A.CC</p> <p data-bbox="501 1355 699 1384">7: STO.A.SPL.WD</p> <p data-bbox="501 1384 667 1413">8: STO.x.A.RES</p> <p data-bbox="501 1413 622 1442">9: STO.A.T</p> <p data-bbox="501 1473 695 1503">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1512 1182 1615" style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (PWM-Kabel) - Defekte Hardware tauschen (Leistungsteil, Regler-Einheit) - Kundendienst benachrichtigen
231-E022	<p data-bbox="501 1653 679 1682">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1691 1182 1753">E022 CC%2 SKERN-CC: Konfigurationsdaten fehlerhaft ID=%4</p> <p data-bbox="501 1771 671 1800">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1809 1182 1872">Bei der zyklischen Überprüfung der Konfigurationsdaten ist ein Datenfehler aufgedeckt worden.</p> <ul data-bbox="501 1872 794 1901" style="list-style-type: none"> - interner Software-Fehler <p data-bbox="501 1910 695 1939">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1948 868 2011" style="list-style-type: none"> - Service-Datei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E023	<p>Fehlermeldung E023 CC%2 Dynamischer Test ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p>Fehlerursache - Während des Dynamischen Tests (Minutentest) wurde ein Fehler festgestellt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-E023	<p>Fehlermeldung E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Zeitüberschreitung A-Kanal-Test</p> <p>Fehlerursache Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC) wurde während des A-Kanal-Tests abgebrochen. - interner Software-Fehler - Fehler in der HSCI-Kommunikation zwischen MC und HSCI-Peripheriegerät</p> <p>Fehlerbehebung - defektes HSCI-Peripheriegerät tauschen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-E023	<p>Fehlermeldung E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 CC-Software Interrupt-Maske %5</p> <p>Fehlerursache Während des Dynamischen Tests der B-Kanal Peripheriegeräte (PL, MB, UEC) wurde die CC-Interrupt-Maske geändert - interner Softwarefehler - defektes Peripheriegerät - defekte Regler-Einheit CC 61xx</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Version prüfen - defekte CC 61xx tauschen - defektes Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
231-E023	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1187 427">E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Ungültige Test-ID %5</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1187 640">Beim Dynamischen Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC) des B-Kanals wurde eine falsche Test-ID von der MC an die CC übergeben. Möglicherweise passen angeschlossene und konfigurierte Peripherie nicht zusammen.</p> <ul data-bbox="501 647 943 741" style="list-style-type: none"> - Falsches Peripheriegerät konfiguriert - interner Softwarefehler - Störung der HSCI-Kommunikation <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 786 1171 976" style="list-style-type: none"> - Über HSCI-BUS Diagnose die angeschlossene Peripherie prüfen - HSCI-Konfiguration gegebenenfalls korrigieren - Software-Version prüfen - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E023	<p data-bbox="501 1014 679 1043">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1052 1158 1117">E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal PL-Eingang Nr. %5</p> <p data-bbox="501 1137 671 1167">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1176 1147 1296">Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC) hat festgestellt, dass ein zu testender Eingang nicht auf 0-Pegel wechselte.</p> <ul data-bbox="501 1303 1163 1458" style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter (iTNC) SMP587 (NCK)IOConfig Eintrag "Bei dynamischen Test berücksichtigen" - Verdrahtungsfehler der Testgruppen/Testausgänge - Fehler in Konfigurationsdatei (IOC-Datei) - Störung der HSCI-Kommunikation <p data-bbox="501 1464 695 1494">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1503 1166 1693" style="list-style-type: none"> - Eintrag (iTNC)SMP587 oder (NCK)IOConfig "Bei dynamischen Test berücksichtigen" prüfen - HSCI-BUS Diagnose prüfen - Verdrahtung und HSCI-Konfiguration prüfen - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 -ES.B inaktiv Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB) hat festgestellt, dass ein ES.B Eingang nicht aktiviert wurde oder dieser Eingang defekt ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtungsfehler der Testgruppen/Testausgänge - Fehler in Konfigurationsdatei (IOC-Datei) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - Verdrahtung prüfen/korrigieren - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 -ES.B.HW inaktiv: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (MB, PL) hat festgestellt, dass ein ES.B.HW Eingang nicht aktiviert wurde oder dieser Eingang defekt ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtungsfehler der Testgruppen/Testausgänge - Fehler in HSCI-Konfigurationsdatei (IOC-Datei) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - Verdrahtung prüfen/korrigieren - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC) stellte einen Fehler im Testablauf fest, am Ende des Tests tritt eine falsche Test-ID auf.</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC)</p> <p>wurde für die angegebene Test-ID nicht durchgeführt</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler in Konfigurationsdatei (IOC-Datei) - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehlerhafte Datenverarbeitung %5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehler im Ablauf des Dynamischen Tests</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC-Peripheriegeräte (PL, MB, UEC)</p> <p>wurde für die angegebene Test-ID nicht durchgeführt</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler in HSCI-Konfigurationsdatei (IOC-Datei) - interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehler während des Dynamischen Tests der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC)</p> <p>Fehlende Rückmeldung des TEST.B-Ausgangs.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Verdrahtung des TEST.B-Ausgangs - Kurzschluss des TEST.B-Ausgangs - Falsche Firmware-Version des Peripheriegeräts <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Verdrahtung des TEST.B-Ausgangs prüfen - Software- bzw. Firmware-Update durchführen - Fehlerhaftes Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehler während des Dynamischen Tests der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC).</p> <p>Es wurde kein erwarteter Wechsel von 1 auf 0 des Test-Ausgangs TEST.B festgestellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Verdrahtung des TEST.B-Ausgangs - Kurzschluss des TEST.B-Ausgangs - Falsche Firmware-Version des Peripheriegeräts <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Verdrahtung des TEST.B-Ausgangs prüfen - Software- bzw. Firmware-Update durchführen - Fehlerhaftes Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E023	<p>Fehlermeldung</p> <p>E023 CC%2 Abbruch Dyn. Test ID=%4 Fehler B-Kanal: Test-ID=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehler während des Dynamischen Tests der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC).</p> <p>Es wurde kein erwarteter Wechsel von 0 auf 1 des Test-Ausgangs TEST.B festgestellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Verdrahtung des TEST.B-Ausgangs - Kurzschluss des TEST.B-Ausgangs - Falsche Firmware-Version des Peripheriegeräts <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Verdrahtung des TEST.B-Ausgangs prüfen - Software- bzw. Firmware-Update durchführen - Fehlerhaftes Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E024	<p>Fehlermeldung</p> <p>E024 CC%2 Alarm Selbsttest Adr:%4, Dev:%5, Ist:%6, Soll:%7</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Selbsttest der Sicherheit wurde ein interner Ablauf-Fehler festgestellt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
231-E025	<p>Fehlermeldung</p> <p>E025 CC%2 Fehler: Selbsttest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während des Selbsttest der Sicherheit wurde ein interner Ablauf-Fehler festgestellt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Versionen prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E026	<p>Fehlermeldung</p> <p>E026 CC%2 Unzulässige MC-Software installiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine unzulässige Software-Version der MC-Software (Autotestversion) erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Versionen prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E027	<p>Fehlermeldung</p> <p>E027 CC%2 Fehler: Sicherheitsfunktion STO AxGrp=%4 ErrId=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Sicherheitsfunktion STO (Safe Torque Off) wurde für die angegebene Achsgruppe nicht eingehalten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob es sich um einen Folgefehler handelt und beheben Sie gegebenenfalls die ausschlaggebende Ursache. - Kundendienst benachrichtigen.
231-E028	<p>Fehlermeldung</p> <p>E028 CC%2 MB/PLB meldet sich nicht, Geräte-ID: %3</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Komponente mit Funktionaler Sicherheit FS meldet sich nicht mehr (B-Kanal): Maschinen-Bedienfeld MB oder PLB 6xxx - Komponente wurde während dem Betrieb vom HSCI-Bus getrennt - Spannungsversorgung 24V-NC der Komponente wurde unterbrochen - Die angegebene Geräte-ID gibt Aufschluss über die betroffene Komponente: 5 = Systemmodul auf PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = Erweiterungs-PLB (ohne Systemmodul) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = integrierte PLB der Regler-Einheit UEC - fehlerhafte Firmware der PLB oder des MB <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - MB und PLB in der HSCI-Busdiagnose kontrollieren - Servicedateien speichern - HSCI-Verbindungen kontrollieren - 24V-Spannungsversorgung des MB und der PLB prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E029	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1031 427">E029 CC%2 Testschritt nicht möglich (ID=%3)</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1203 674">Einer der folgenden Schritte im Selbsttest der Sicherheit ist in einem Antriebssystem mit DRIVE-CLiQ-Umrichtern aufgrund der Hardware nicht möglich. Der Selbsttest der Sicherheit lässt sich über sichere Maschinen-Parameter im Konfigurationsdatum CfgSafety konfigurieren.</p> <p data-bbox="501 685 695 714">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 723 1209 815">Die angegebene ID-Nummer gibt den entsprechenden Test an, der für ein System mit DRIVE-CLiQ-Umrichtern deaktiviert werden muss:</p> <p data-bbox="501 822 1203 882">ID = 100: Test der Bremsansteuerung. Prüfen Sie die Einstellung im Maschinen-Parameter testNotBrakeLine.</p> <p data-bbox="501 889 1203 981">ID = 200: Test der Abschaltkanäle über die Signale STO.A.G / STOS.A.G. Prüfen Sie die Einstellung im Maschinen-Parameter testNotStoGlobal.</p> <p data-bbox="501 987 1203 1079">ID = 300: Test der Abschaltkanäle über steuerungsinterne Signale. Prüfen Sie die Einstellung im Maschinen-Parameter testNotStoIntrnl.</p> <ul data-bbox="501 1086 1161 1178" style="list-style-type: none"> - Hinweis: Diese Einstellungen dürfen ausschließlich vom Maschinen-Hersteller geändert werden. - Kundendienst benachrichtigen.
231-E02A	<p data-bbox="501 1207 679 1236">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1245 1114 1305">E02A CC%2 SKERN-CC: Rückmeldung Ruhekontakte ungleich A=%4, B=%5</p> <p data-bbox="501 1326 671 1355">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1364 1209 1456">Das vom SPLC-Programm an SKERN gemeldete Rückmeldesignal der Ruhekontaktkette PP_GenFB_NCC des A-Kanals stimmt nicht mit dem Signal des B-Kanals überein.</p> <p data-bbox="501 1467 695 1496">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1505 1023 1632" style="list-style-type: none"> - Signal FB_NCC.A und FB_NCC.B überprüfen - Verdrahtung der Ruhekontaktkette prüfen - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E02B	<p>Fehlermeldung</p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB, UEC) hat festgestellt, dass ein zu testender Eingang nicht auf 0-Pegel wechselte.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter (iTNC) SMP587 (NCK)IOConfig Eintrag "Bei dynamischen Test berücksichtigen" - Verdrahtungsfehler der Testgruppen/Testausgänge - Fehler in Konfigurationsdatei (IOC-Datei) - Störung der HSCI-Kommunikation <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag (iTNC)SMP587 oder (NCK)IOConfig "Bei dynamischen Test berücksichtigen" prüfen - HSCI-BUS Diagnose prüfen - Verdrahtung und HSCI-Konfiguration prüfen - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E02C	<p>Fehlermeldung</p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (PL, MB) hat festgestellt, dass ein ES.B Eingang nicht aktiviert wurde oder dieser Eingang defekt ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtungsfehler der Testgruppen/Testausgänge - Fehler in Konfigurationsdatei (IOC-Datei) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - Verdrahtung prüfen/korrigieren - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
231-E02D	<p>Fehlermeldung</p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Dynamische Test der PLC Peripheriegeräte (MB, PL) hat festgestellt, dass ein ES.B.HW Eingang nicht aktiviert wurde oder dieser Eingang defekt ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtungsfehler der Testgruppen/Testausgänge - Fehler in HSCI-Konfigurationsdatei (IOC-Datei) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - Verdrahtung prüfen/korrigieren - Peripheriegerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E030	<p>Fehlermeldung</p> <p>E030 CC%2 Ablauffehler Selbsttest der Sicherheit %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist ein interner Ablauffehler beim Selbsttest der Sicherheit aufgetreten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Datei speichern - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
231-E031	<p>Fehlermeldung</p> <p>E031 CC%2 FS-Ausgänge nicht "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Selbsttest der Sicherheit bleiben beim Test des Watch-dogs WD.B.SPL FS-Ausgänge gesetzt, obwohl diese zurück-gesetzt werden sollten. <p>0-31: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 0 bis 31 31-63: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 32 bis 63 64-95: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 64 bis 95 96-127: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 96 bis 127</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kurzschluss eines FS-Ausgangs auf +24V - Hardware defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der FS-Ausgänge prüfen - Hardware tauschen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichti-gen
231-E032	<p>Fehlermeldung</p> <p>E032 CC%2 Versorgungseinheit nicht betriebsbereit</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Selbsttest der Sicherheit zeigt die Versorgungseinheit keine Betriebsbereitschaft - Aus einem der folgenden Gründe ist das RDY.PS-Signal inaktiv: <ul style="list-style-type: none"> - Keine Freigabe am Stecker X70 der Versorgungseinheit - Kurzschluss der Kommutierungsdrossel KDR - Fehlerhafte Verdrahtung der KDR - Hardware defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung am Stecker X70 prüfen - Verdrahtung KDR prüfen - Hardware tauschen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichti-gen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E033	<p>Fehlermeldung</p> <p>E033 CC%2 FS-Ausgänge nicht "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Selbsttest der Sicherheit bleiben beim Test des Watch-dogs WD.B.SPL FS-Ausgänge gesetzt, obwohl diese zurück-gesetzt werden sollten. 0-31: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 0 bis 31 31-63: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 32 bis 63 64-95: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 64 bis 95 96-127: Bitcodierter Status der FS-Ausgänge 96 bis 127 - Kurzschluss eines FS-Ausgangs auf +24V - Hardware defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der FS-Ausgänge prüfen - Hardware tauschen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichti-gen
231-E110	<p>Fehlermeldung</p> <p>E110 Zeitüberlauf Strommessung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Strommessung im Selbsttest der Sicherheit überschreitet vorgegebene Zeit <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Softwarefehler - Kundendienst benachrichtigen
231-E120	<p>Fehlermeldung</p> <p>E120 CC S-Funktionsaufruf-Fehler</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E130	<p>Fehlermeldung</p> <p>E130 Teststrom ist zu klein %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde ein zu kleiner Teststrom bei der Strommessung im Selbsttest der Sicherheit gemessen - Der Stromregelkreis ist nicht abgeglichen - Die Antriebsfreigabe am PWM-Ausgang fehlt zum Zeitpunkt der Strommessung - Der Stromsensor ist defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Strommessung testweise über sicheren Maschinen-Parameter testNotCurrent in CfgSafety abschalten. Die daraufhin folgenden Fehlermeldungen geben Aufschluss über möglicherweise fehlerhafte Signale zur Antriebsfreigabe. - Stromregler abgleichen - Stromsensor prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E140	<p>Fehlermeldung</p> <p>E140 Motorstrom %1 ungleich 0</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Impulslöschtest ist der gemessene Strom zu groß - Einer der Abschaltkanäle: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" oder "-SH2.WD" ist nicht wirksam <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
231-E150	<p>Fehlermeldung</p> <p>E150 RDY.x-Status bleibt aktiv %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des 'RDY.x'-Signals ist aktiv - das 'RDY.x'-Signal wechselt nicht in den Status 'inaktiv' ('low'-Pegel) obwohl die MC das Leistungsteil über ein entsprechendes Freigabesignal sperrt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E160	<p>Fehlermeldung E160 RDY.x-Status ist inaktiv %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des 'RDY.x'-Signals ist inaktiv - das 'RDY.x'-Signal wechselt nicht in den Status 'aktiv' ('high'-Pegel) obwohl die MC das Leistungsteil über ein entsprechendes Freigabesignal freigibt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E170	<p>Fehlermeldung E170 Pos.-Abweichung zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Befestigung Lagemesssystem defekt - Falsche Temperatur-, Linear- bzw. Nichtlinear-Kompensation, - Umkehrspiel ist zu gross. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameterwert (maximale Positionsabweichung zwischen MC und CC im laufenden Betrieb) prüfen. - Parameterwert in CfgAxisComp->linearCompValue (lineare Achsfehler-Kompensation für analoge Achsen) prüfen. - Parameterwert in CfgAxisComp->backLashType1 (Lose-Kompensation) prüfen - Befestigung des Lagemesssystems prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
231-E180	<p>Fehlermeldung E180 Z1-Spur Amplitude zu groß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Amplitude des Z1-Spur Meßsystemsignals bei Drehzahlmessgerät ist zu groß - Störung auf Motorgebersignal - Kurzschluß im Motorgeber-Kabel - Z1-Spur Signalamplitude Motorgeber zu groß <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschluß des Motorgebers prüfen - Kabel des Drehzahlmessgerätes überprüfen - Motorgeber prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E190	<p>Fehlermeldung</p> <p>E190 RDY.x-Status Achsen bleibt aktiv (Sicherheitsrelais)%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-STO.A.G'-Signals bleibt zum Testzeitpunkt inaktiv ('high'-Pegel) - Das '-STO.A.G'-Signal wechselt nicht in den Status 'aktiv' ('low'-Pegel) obwohl die MC den entsprechenden Signalstatus einstellt - Das Leistungsteil (Umrichter) von mind. 1 Vorschub- oder Hilfsachse wird über das '-STO.A.G'-Signal nicht gesperrt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E1A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>E1A0 RDY.x-Status Achsen bleibt inaktiv (Sicherheitsrelais)%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - gemessener Status des '-STO.A.G'-Signals bleibt zum Testzeitpunkt aktiv ('high'-Pegel) - Das '-STO.A.G'-Signal wechselt nicht in den Status 'inaktiv' ('high'-Pegel) obwohl die MC den entsprechenden Signalstatus einstellt - Das Leistungsteil (Umrichter) von mind. 1 Vorschub- oder Hilfsachse wird über das '-STO.A.G'-Signal gesperrt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen
231-E1C0	<p>Fehlermeldung</p> <p>E1C0 RDY.x-Status Spindel bleibt aktiv (Sicherheitsrelais)%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Status des '-STOS.A.G'-Signals bleibt zum Testzeitpunkt inaktiv ('high'-Pegel) - '-STOS.A.G'-Signal wechselt nicht in den Status 'aktiv' ('low'-Pegel) obwohl die MC den entsprechenden Signalstatus vorgibt - Leistungsteil (Umrichter) der Spindel wird über das '-STOS.A.G'-Signal nicht gesperrt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Hardware defekt - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E1E0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1177 427">E1E0 CC%2 RDY.x-Status bleibt aktiv (Sicherheitsrelais)%1</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1190 734" style="list-style-type: none"> - Beim Test des Wachdogs WD.A.STO der PL 6xxxFS ist ein Fehler aufgetreten. Ein Leistungsteil (Umrichter) wird über das -STOS.A.G oder -STO.A.G-Signal nicht abgeschaltet. - Verdrahtung von -STO.A.G, -STOS.A.G oder X71, X72 des Leistungsteils (UV, UE) fehlerhaft oder fehlt - Parametrierung der Ansteuerung von X71, X72 über -STO.A.G, -STOS.A.G in SMP fehlerhaft - Hardware defekt <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 786 1177 943" style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - SMP prüfen - Hardware tauschen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
231-E200	<p data-bbox="501 981 679 1010">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1019 1042 1048">E200 Zeitüberschreitung bei Not-Halt (SS1) %1</p> <p data-bbox="501 1068 671 1097">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1106 1190 1171" style="list-style-type: none"> - Die maximal zulässige Bremszeit für das Stillsetzen an der Notbremsrampe (SS1-Reaktion) wurde überschritten <p data-bbox="501 1184 695 1214">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1223 1094 1346" style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter prüfen: timeLimitStop1: Zeitvorgabe zum Stillsetzen an der Notbremsrampe für SS1-Reaktion - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E220	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1018 427">E220 Stillstandsüberwachung SKERN-CC %1</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1198 1055" style="list-style-type: none"> - SKERN-CC hat eine unzulässige große Achsbewegung im Sicherheitszustand SOS erkannt. Die Stillstandsgeschwindigkeit wurde dabei allerdings nicht überschritten. Der maximal zulässige Weg ist im Maschinen-Parameter positionRangeVmin angegeben. Mögliche Ursachen: - Maschinen-Parameter positionRangeVmin zu klein eingestellt - Bremse wurde vor dem Schliessen des Lagereglers deaktiviert - Bremse wurde vor dem Öffnen des Lagereregler nicht aktiviert - beim Einschalten einer Achse wurde ein noch vorhandener Schleppfehler ausgeregelt - Bremse ist defekt - es wurde versucht eine Achse im Zustand SOS zu bewegen (PLC?) <p data-bbox="501 1066 695 1095">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1104 1206 1357" style="list-style-type: none"> - Eintrag im Maschinen-Parameter positionRangeVmin überprüfen - Reihenfolge Bremse deaktivieren/Lageregler schließen prüfen - Reihenfolge Bremse aktivieren/Lageregler öffnen prüfen - Prüfen, ob nach dem Klemmen einer Achse ein Schleppfehler ansteht - Kundendienst benachrichtigen
231-E230	<p data-bbox="501 1397 679 1426">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1435 1174 1464">E230 Achse %1 Sicherheitsfunktion STO nicht eingehalten</p> <p data-bbox="501 1485 671 1514">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1523 1182 1583">Die Sicherheitfunktion STO (Safe Torque Off) wurde für die angegebene Achse nicht eingehalten</p> <p data-bbox="501 1594 695 1624">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1632 1158 1758" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob es sich um einen Folgefehler handelt und beheben Sie gegebenenfalls die ausschlaggebende Ursache. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
231-E240	<p data-bbox="501 358 679 387">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1007 427">E240 Achse %1 Abbremsvorgang fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1198 770" style="list-style-type: none"> - Achse wurde während einer SS1-Bremsung nicht korrekt gebremst. Mögliche Ursachen: - Eingestellte Verzögerungszeit der dv/dt-Überwachung timeToleranceDvDt reicht nicht aus. Nach Ablauf der Verzögerungszeit tritt eventuell noch eine Beschleunigung auf - Antrieb ist nicht optimal abgeglichen - Bremsrampe in Maschinen-Parameter motEmergencyStopRamp ist nicht korrekt eingestellt <p data-bbox="501 781 695 810">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 822 1198 1106" style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den Eintrag in Maschinen-Parameter timeToleranceDvDt - Prüfen Sie die eingestellte Bremsrampe für NotAus-Bremsungen in Maschinen-Parameter motEmergencyStopRamp - Prüfen Sie die Geschwindigkeit des Antriebs während des Bremsvorgangs mit dem steuerungsinternen Oszilloskop - Antrieb abgleichen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
231-E250	<p>Fehlermeldung</p> <p>E250 Fehler im Abschaltkanal %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Selbsttest der Sicherheit ist ein Fehler aufgetreten. Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt. Die Abkürzungen der Fehlermeldung haben folgende Bedeutung:</p> <p>Ch (betroffener Abschaltkanal):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G und STOS.A.G</p> <p>St (Istzustand des Abschaltkanals):</p> <p>0: Abschaltkanal ist inaktiv, obwohl er aktiv sein sollte 1: Abschaltkanal ist aktiv, obwohl er inaktiv sein sollte</p> <p>St-2ndCh (Istzustand des zweiten Abschaltkanals):</p> <p>0: Abschaltkanal ist inaktiv 1: Abschaltkanal ist aktiv</p> <p>Der zweite Abschaltkanal ist STO.A.x wenn Ch=2 und STO.B.x wenn Ch=1, Ch=3, CH=4 und CH=5</p> <p>Sgn (betroffenes Abschaltsignal):</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: kein Abschaltsignal</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (PWM-Kabel) - Defekte Hardware tauschen (Leistungsteil, Regler-Einheit) - Kundendienst benachrichtigen
231-E251	<p>Fehlermeldung</p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKERN-MC</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot der Steuerung. - Kundendienst benachrichtigen
231-F000	<p>Fehlermeldung</p> <p>F000 CC%2 S-Funktionsaufruf-Fehler %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
231-F100	<p>Fehlermeldung F100 Bremsentest wurde nicht durchgeführt %1</p> <p>Fehlerursache - MC führt keinen Test der Motorbremse(n) durch, obwohl dieser laut Parametereinstellung erforderlich wäre. - Der Aufruf zum Testen einer Motorbremse dauert länger als 5 [sec].</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-F200	<p>Fehlermeldung F200 Bremsleitungstest wurde nicht durchgeführt %1</p> <p>Fehlerursache - MC führt keinen Test der Motorbremsleitung durch, obwohl dies laut Parametereinstellung erforderlich wäre. - Der Aufruf zum Testen einer Bremsleitung dauert länger als 10 [sec].</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
231-F300	<p>Fehlermeldung F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %1</p> <p>Fehlerursache - Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, weil die maximal zulässige Wartezeit überschritten wurde. - Die NC beendet einen Testabschnitt nicht ordnungsgemäß. - Die NC führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung - prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der NC zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Softwareversion prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
234-0001	<p>Fehlermeldung Nicht genügend Speicher</p> <p>Fehlerursache Für die Ethernet-Übertragung sind zu viele Clients konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
234-0002	<p>Fehlermeldung HSCI-Ethernet-Verbindung unterbrochen</p> <p>Fehlerursache Die Ethernet-Übertragung ist gestört.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Verkabelung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
234-0003	<p>Fehlermeldung HSCI-Ethernet-Konfiguration ohne CC</p> <p>Fehlerursache Falls HSCI konfiguriert bzw. angeschlossen wird, muss auch eine CC an HSCI angeschlossen sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
234-0004	<p>Fehlermeldung Interner SW-Fehler</p> <p>Fehlerursache Nicht genügend Speicher</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
234-0005	<p>Fehlermeldung Interner SW-Fehler</p> <p>Fehlerursache HSCI-Initialisierung nicht durchgeführt</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
234-0006	<p>Fehlermeldung Interner SW-Fehler</p> <p>Fehlerursache Schnelle Eingänge auf PLB 6xxx (HSCI) nicht initialisiert</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
234-0007	<p>Fehlermeldung Schneller Eingang falsch konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Ein in den Konfigurationsdaten der Steuerung eingestellter schneller Eingang auf einer PLB 6xxx (HSCI) ist nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Stellen Sie sicher, dass der Eingang mit IOconfig konfiguriert ist. - Beachten Sie, dass der Eingang vom Datentyp Bit sein muss. - Zweikanalige Eingänge (FS) können nicht genutzt werden. </p>
234-0008	<p>Fehlermeldung HSCI Gesamtdatenmenge zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Anzahl der zulässigen HSCI-Datentelegramme oder ihre Gesamtgröße wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
234-0009	<p>Fehlermeldung Die Anzahl der HSCI Telegramme ist zu groß</p> <p>Fehlerursache Die maximale Anzahl von HSCI-Datentelegrammen wurde überschritten. Die IO-Konfiguration enthält zu viele HSCI-Geräte. </p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
234-000A	<p>Fehlermeldung HSCI Datenmenge hat kritische Größe erreicht</p> <p>Fehlerursache Die Gesamtmenge der HSCI-Daten hat eine kritische Größe erreicht. Es besteht eine erhöhte Gefahr, dass Übertragungsfehler auftreten. </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Die Anzahl der HSCI-Komponenten am HSCI-Bus verkleinern. - Kundendienst benachrichtigen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
234-000B	<p>Fehlermeldung HSCI Datenmenge für ein HSCI-Gerät zu groß</p> <p>Fehlerursache Die zulässige Gesamt-Datenmenge für ein HSCI-Gerät wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
234-000C	<p>Fehlermeldung Unzulässiges HSCI-Gerät an X501 der MC erkannt</p> <p>Fehlerursache Es wurde mindestens ein HSCI-Gerät am Anschluss X501 der MC erkannt, das für den Betrieb an diesem Anschluss nicht geeignet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen sie die am X501 angeschlossenen Geräte. Folgende Geräte sind an diesem Anschluss nicht erlaubt: - Regler-Einheiten CC (einschließlich UECs und UMCs) - PL 6xxx FS - mehr als ein zweikanaliges Maschinenbedienfeld (z.B. MB 620FS, PL 6001FS)</p>
234-000D	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Initialisierung des SPI-Moduls (MCU)</p> <p>Fehlerursache Der Speicher für die SPI-Ein- und Ausgaben konnte nicht angelegt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerung ausschalten und neu Steuerung neu starten. Bei erneutem Auftreten des Fehlers Kundendienst benachrichtigen.</p>
234-000E	<p>Fehlermeldung Maximalzahl von Regler-Einheiten überschritten</p> <p>Fehlerursache Es sind zu viele Regler-Einheiten CC am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung - Beachten Sie die Maximalzahl der jeweiligen HSCI-Teilnehmer. Weitere Informationen dazu finden Sie im Technischen Handbuch Ihrer Steuerung. - HSCI-Konfiguration prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
234-000F	<p>Fehlermeldung Maximalzahl von PLB oder MB überschritten</p> <p>Fehlerursache Es sind zu viele PLB 6xxx oder Maschinen-Bedienfelder MB am HSCI-Bus angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beachten Sie die Maximalzahl der jeweiligen HSCI-Teilnehmer. Weitere Informationen dazu finden Sie im Technischen Handbuch Ihrer Steuerung. - HSCI-Konfiguration prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
234-0010	<p>Fehlermeldung Maximalzahl von HSCI-Geräten überschritten</p> <p>Fehlerursache Es wurden zu viele HSCI-Geräte (CC + UxC + PL 6xxx + MB) am HSCI-Bus erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beachten Sie die Maximalzahl der jeweiligen HSCI-Teilnehmer. Weitere Informationen dazu finden Sie im Technischen Handbuch Ihrer Steuerung. - HSCI-Konfiguration prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
234-0011	<p>Fehlermeldung HSCI-Handrad Konfigurationsfehler</p> <p>Fehlerursache Es wurden zu viele oder für diese Steuerung nicht zulässige Handräder an HSCI-Geräten erkannt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration und Anzahl der angeschlossenen Handräder prüfen - Kundendienst benachrichtigen
234-0012	<p>Fehlermeldung HSCI-Tastensystem Konfigurationsfehler</p> <p>Fehlerursache Es wurden zu viele oder für diese Steuerung nicht zulässige Messtaster an HSCI-Geräten erkannt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration und Anzahl der Tastsysteme prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
234-0013	<p>Fehlermeldung Fehler beim Lesen der HSCI-Hardware-Informationen</p> <p>Fehlerursache Beim Einlesen von Hardware-Informationen zur HSCI-Initialisierung ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - HSCI-Verkabelung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
234-0014	<p>Fehlermeldung Störung an HSCI-Schnittstelle X500 der MC</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störungen an HSCI-Schnittstelle X500 des Hauptrechners MC - Schlechte oder fehlende HSCI-Verbindung zu X500 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Steckverbindung an X500 der MC prüfen - HSCI-Kabel und an X500 angeschlossene HSCI-Geräte prüfen - Hauptrechner MC auf Defekt prüfen und ggf. tauschen - Kundendienst benachrichtigen
234-0015	<p>Fehlermeldung Störung an HSCI-Schnittstelle X501 der MC</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störungen an HSCI-Schnittstelle X501 des Hauptrechners MC - Schlechte oder fehlende HSCI-Verbindung zu X501 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Steckverbindung an X501 der MC prüfen - HSCI-Kabel und an X501 angeschlossene HSCI-Geräte prüfen - Hauptrechner MC auf Defekt prüfen und ggf. tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
234-0017	<p>Fehlermeldung HSCI-Daten nicht aktualisiert</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Daten wurden seit dem letzten Zyklus nicht aktualisiert - interner Software-Fehler </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - HSCI-Verbindungskabel prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers: <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen </p>
234-0019	<p>Fehlermeldung Falsche Firmware-Version des HSCI-Master-Bausteins</p> <p>Fehlerursache Die Firmware-Version des HSCI-Master-FPGAs ist nicht kompatibel zur installierten NC-Software-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
234-001A	<p>Fehlermeldung HSCI-Telegrammliste zu lang</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Zu viele HSCI-Geräte am HSCI-Bus des Hauptrechners MC angeschlossen oder konfiguriert - Hauptrechner MC defekt </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Reduzieren Sie die Anzahl der Geräte in der HSCI-Konfiguration bzw. des HSCI-Bus - Tritt der Fehler ohne vorherige Änderung der HSCI-Konfiguration auf, liegt ein Hardware-Fehler der MC vor. Tauschen Sie in diesem Fall den Hauptrechner MC. - Kundendienst benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
234-001C	<p>Fehlermeldung HSCI-Kommunikation unterbrochen</p> <p>Fehlerursache Im laufenden Betrieb wurde eine unzulässige Änderung der Anzahl der HSCI-Teilnehmer am HSCI-Bus festgestellt. Zusätzliche Information über den Fehlerort sind in der Busdiagnose der Steuerung oder über den Softkey INTERNE INFO zu erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Kabelverbindungen prüfen - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen
234-001D	<p>Fehlermeldung Fehler bei der HSCI-Initialisierung</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung des HSCI-Master-Bausteins konnten notwendige Speicherbereiche nicht angelegt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten <p>Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen
234-001E	<p>Fehlermeldung Initialisierungsfehler HSCI-Schnittstelle X500</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung des Schnittstellenbausteins der HSCI-Schnittstelle X500 ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten <p>Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
234-001F	<p>Fehlermeldung Initialisierungsfehler HSCI-Schnittstelle X501</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung des Schnittstellenbausteins der HSCI-Schnittstelle X501 des Hauptrechners MC ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers: - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen</p>
234-0020	<p>Fehlermeldung HSCI-Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache Die empfangene Frame-Nummer eines HSCI-Frames passt nicht zur erwarteten Frame-Nummer.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers: - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen</p>
234-0021	<p>Fehlermeldung HSCI-Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache Der DMA aus dem MC-Speicher in den HSCI-Master ist noch aktiv, wenn bereits die HSCI-Übertragung beginnt. Mögliche Ursachen: - interner Software-Fehler - hohe Anzahl von "Failed Frames"</p> <p>Fehlerbehebung Tritt der Fehler in Verbindung mit einer großen Anzahl "Failed Frames" auf: - HSCI-Kabelverbindungen prüfen - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten Die Anzahl der "Failed Frames" wird in der Busdiagnose des HSCI-Masters MC angezeigt. Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers: - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
234-0022	<p>Fehlermeldung</p> <p>HSCI-Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es fand seit dem letzten HSCI-Datenaustausch kein DMA aus dem MC-Speicher in den HSCI-Master statt. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Software-Fehler - hohe Anzahl "Failed Frames" <p>Fehlerbehebung</p> <p>Tritt der Fehler in Verbindung mit einer großen Anzahl "Failed Frames" auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - HSCI-Kabelverbindungen prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten <p>Die Anzahl der "Failed Frames" wird in der Busdiagnose des HSCI-Masters MC angezeigt. Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen
234-0024	<p>Fehlermeldung</p> <p>HSCI-Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Abarbeitung der HSCI-Übertragungsaufträge war noch nicht abgeschlossen als bereits ein neuer DMA-Transfer aus dem MC-Speicher zum HSCI-Master begann. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - interner Software-Fehler - zu viele "Failed Frames" <p>Fehlerbehebung</p> <p>Tritt der Fehler in Verbindung mit einer großen Anzahl "Failed Frames" auf:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Kabelverbindungen prüfen - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten <p>Die Anzahl der "Failed Frames" wird in der Busdiagnose des HSCI-Masters MC angezeigt. Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen
234-0025	<p>Fehlermeldung</p> <p>HSCI-Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Kommunikationsfehler (per DMA) aufgetreten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
234-0026	<p>Fehlermeldung HSCI-Kommunikationsfehler</p> <p>Fehlerursache - HSCI-Kommunikationsfehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Service-Dateien erstellen und sichern - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0001	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Das Öffnen der Firmware-Datei ist fehlgeschlagen. Die Firmware-Datei wurde nicht gefunden oder die Datei ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0002	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Das Lesen der Firmware-Datei ist fehlgeschlagen. Die Firmware-Datei ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0003	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Fehler während des Downloads der Firmware-Datei. Entweder trat ein Fehler während der Datenübertragung der Firmware auf oder die Datei enthält eine falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0004	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Zeitüberschreitung während des Downloads der Firmware-Datei. Die CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0005	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Zeitüberschreitung während der Prüfsummenberechnung der Firmware-Datei. Die CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0006	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Die Überprüfung der Prüfsumme der Firmware-Datei ist fehlgeschlagen. Falsche Prüfsumme der CCU. CCU defekt oder falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0007	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Zeitüberschreitung nach dem Download des ersten Teils der Firmware. Die CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0008	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Zeitüberschreitung nach dem Download des zweiten Teils der Firmware. Die CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0009	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Zeitüberschreitung bei der Überprüfung ob der Bootcode läuft. CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Bootcode-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-000A	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Öffnen der Bootcode-Datei ist fehlgeschlagen. Die Bootcode-Datei wurde nicht gefunden oder die Datei ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-000B	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Das Lesen der Bootcode-Datei ist fehlgeschlagen. Die Bootcode-Datei ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-000C	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Es sind zu viele HSCI Geräte an die Steuerung angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung Entfernen einiger HSCI Geräte. Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
235-000D	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache HSCI Gerät läuft nicht. CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-000E	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Diese CCU wird nicht unterstützt. Eine unbekannte CCU ist an die Steuerung angeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-000F	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Zeitüberschreitung bei der Überprüfung ob die CCU läuft. Die CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0010	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Konfigurationseinstellungen für CCU422 fehlen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-0011	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Konfigurationseinstellungen für CCU422 sind fehlerhaft Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-0012	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Fehler während des asynchronen Datentransfers Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0013	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Zeitüberschreitung bei der Identifikation der Software der CCU. Die CCU hat nicht in der erwarteten Zeit geantwortet. CCU defekt oder falsche Firmware-Version. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0014	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Ungültige Initialisierungs-Parameter. Die Konfigurationseinstellungen sind fehlerhaft. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
235-0015	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Inkompatible Sicherheitskennungen von Mainboard und CCU. Die Sicherheitskennung von Mainboard und CCU unterscheiden sich.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0016	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Syscon Register Überprüfung fehlgeschlagen. Die Syscon Register enthalten nicht die erwarteten Werte. Möglicherweise ist die Hardware defekt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0017	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Initialisierung des Geräts fehlgeschlagen. Während der Initialisierung des Geräts ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0018	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Konnte Datei nicht zum Schreiben öffnen. Fehlerhafte Konfiguration.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0019	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Konnte Konfiguration von Datei nicht lesen. Konfigurationsdatei fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-001A	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Konnte Datei hardware.sys nicht schreiben. In der Konfiguration wurde kein Pfad für die Datei hardware.sys angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-001B	<p>Fehlermeldung Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Während der Initialisierung der Geräte ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-001C	<p>Fehlermeldung Installationsfehler</p> <p>Fehlerursache Das Mainboard wurde nicht erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-001D	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Konnte Server-Schnittstelle nicht erzeugen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-001E	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Erstellung der Interrupt Service Routine für Interrupt fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-001F	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Interrupt existiert nicht</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0020	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Es können keine weiteren Service-Funktionen mehr für den gegebenen Interrupt verarbeitet werden (max. 3) Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-0021	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Unbekannter Fehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-0022	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Mainboard wird nicht vom HardwareServer unterstützt Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-0023	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Unbekannte Hardware-Konfiguration. Die Überprüfung auf Ein-/Zweiprozessor System ist fehlgeschlagen. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0024	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Software für Einprozessor-System läuft auf Zweiprozessor-System. Falsche Software. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0025	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Lesen des HIK ist fehlgeschlagen. Möglicherweise ist die Hardware defekt. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
235-0026	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Lesen der Glue Signatur ist fehlgeschlagen. Möglicherweise ist die Hardware defekt. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0027	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Unbekannte Hardware. G50 Identifikation fehlgeschlagen. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0028	Fehlermeldung Hardware-Fehler Fehlerursache Netzwerkkarte nicht vorhanden oder interner Software-Fehler. Lesen der MAC-Adresse fehlgeschlagen. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-0029	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Lesefehler von PCI base16 Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-002A	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Lesefehler von PCI base32 Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-002B	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Diese Steuerung wird nicht von dieser Software unterstützt. Falsche Hardware oder Hardware defekt. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
235-002C	Fehlermeldung Installationsfehler Fehlerursache Falsche Hardware. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen
235-002D	Fehlermeldung Interner Software-Fehler Fehlerursache Zugriff auf DPRAM fehlgeschlagen Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-002E	Fehlermeldung Hardware wird simuliert Fehlerursache Es wurde keine CCU gefunden. Deshalb wurde in den Simulationsmodus geschaltet. Fehlerbehebung - CCU überprüfen - Verbindung zur CCU überprüfen
235-002F	Fehlermeldung PROFIBUS/PROFINET: Hardware-Fehler Fehlerursache Die TNC kann die PROFIBUS/PROFINET-Schnittstelle nicht ansprechen. Die Schnittstelle ist defekt oder zur TNC nicht kompatibel. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
235-0030	Fehlermeldung Keine oder fehlerhafte Firmware auf ProfiNet-Schnittstelle Fehlerursache Die ProfiNet-Schnittstelle hat keine Firmware. Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
235-0031	<p>Fehlermeldung Firmware-Überprüfung auf ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann die Firmware-Datei für die ProfiNet-Schnittstelle nicht öffnen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0032	<p>Fehlermeldung Firmware-Update auf ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann die Firmware-Datei für die ProfiNet-Schnittstelle nicht lesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0033	<p>Fehlermeldung Firmware-Datei für ProfiNet-Schnittstelle ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die TNC hat einen Prüfsummenfehler in der Firmware-Datei für die ProfiNet-Schnittstelle festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0034	<p>Fehlermeldung Firmware-Update auf ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Während des Firmware-Updates auf der ProfiNet-Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0035	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann die ProfiNet-Schnittstelle nicht konfigurieren. Mögliche Ursachen: - Die Konfigurationsdaten für die ProfiNet-Schnittstelle sind unvollständig oder fehlerhaft. - Die Firmware der ProfiNet-Schnittstelle ist zur Steuerungssoftware nicht kompatibel.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0036	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Hardware-Fehler</p> <p>Fehlerursache Die Firmware der ProfiNet-Schnittstelle ist zur TNC nicht kompatibel.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0037	<p>Fehlermeldung Initialisierung der ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann eine ProfiNet-Projektdatei nicht lesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0038	<p>Fehlermeldung Initialisierung der ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die ProfiNet-Schnittstelle fordert Projektdateien von der TNC an, die auf der TNC nicht zur Verfügung stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0039	<p>Fehlermeldung Start des CBE nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Das Starten der ProfiNet-Schnittstelle CBE30 ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-003A	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Speicherreservierung</p> <p>Fehlerursache Benötigter Speicher konnte nicht reserviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-003B	<p>Fehlermeldung Update der Firmware nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Interner Fehler beim Firmware-Update.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-003C	<p>Fehlermeldung Versionsinformation fehlt in Firmware-Datei</p> <p>Fehlerursache In einer Firmware-Datei konnte keine Versionsinformation gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-003D	<p>Fehlermeldung Firmware konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Der Start einer Geräte-Firmware ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-003E	<p>Fehlermeldung Fehler in der Hardware-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache In der Hardware-Konfiguration wurde ein Fehler festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-003F	<p>Fehlermeldung Fehler bei ProfiNet-Kommunikation</p> <p>Fehlerursache Bei der Kommunikation mit einer Einheit am ProfiNet-Bus ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen Sie alle Geräte und Verbindungen - Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0040	<p>Fehlermeldung Kein Zugriff auf die Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Benötigte Konfigurationsdaten konnten nicht vom Konfigurations-Server abgefragt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0041	<p>Fehlermeldung Kein Zugriff auf den Event-Server</p> <p>Fehlerursache Der Zugriff auf den Event-Server ist gescheitert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0042	<p>Fehlermeldung Regler-Einheit CC kann nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Eine Regler-Einheit CC kann nicht gestartet bzw. die Firmware konnte nicht korrekt übertragen werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Regler-Einheit CC überprüfen - Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0043	<p>Fehlermeldung HSCI-Watchdog konnte nicht gelöscht werden</p> <p>Fehlerursache Der HSCI-Watchdog konnte nicht gelöscht werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0044	<p>Fehlermeldung Fehler in der HSCI-Kommunikation</p> <p>Fehlerursache Bei der Kommunikation mit einer Einheit am HSCI-Bus ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Überprüfen Sie alle Geräte und Verbindungen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0045	<p>Fehlermeldung HSCI-Verbindungsfehler</p> <p>Fehlerursache Auf dem HSCI-Bus wurde ein Verbindungsfehler festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung - Alle Geräte und Verbindungen prüfen - Steckreihenfolge der HSCI-Verbindungskabel (X500 -> X502 bzw. X501 -> X502) prüfen - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0046	<p>Fehlermeldung Fehler bei Erkennung der Regler-Einheit CC</p> <p>Fehlerursache Bei der Erkennung der angeschlossenen Regler-Einheiten CC ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0047	<p>Fehlermeldung Fehler in Nachricht von CC</p> <p>Fehlerursache Von einer CC wurden fehlerhafte Informationen empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0048	<p>Fehlermeldung Fehler in Nachricht von PL-Modul</p> <p>Fehlerursache Von einem PL-Modul wurden fehlerhafte Informationen empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0049	<p>Fehlermeldung PL-Fehler</p> <p>Fehlerursache Ein PL-Modul hat einen Fehler gemeldet.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-004A	<p>Fehlermeldung Software-Versionen PL-Modul und MC passen nicht zusammen</p> <p>Fehlerursache Die Software-Versionen von PL-Modul und der Rechner-Einheit MC passen nicht zusammen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-004B	<p>Fehlermeldung PL-Modul konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Ein PL-Modul konnte nicht gestartet werden.</p> <p>Fehlerbehebung - PL-Modul überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-004C	<p>Fehlermeldung PL: Kein Bus-Modul gefunden</p> <p>Fehlerursache Bei einem PL-Modul wurde kein Bus-Modul gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung - PL-Modul überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-004D	<p>Fehlermeldung Unbekannte PL-Software</p> <p>Fehlerursache Ein PL-Modul hat eine unbekannte Software.</p> <p>Fehlerbehebung - PL-Modul überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-004E	<p>Fehlermeldung Zu viele Slots auf PL-Modul</p> <p>Fehlerursache Ein PL-Modul hat mehr Slots als zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - PL-Modul überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-004F	<p>Fehlermeldung Fehler beim Identifizieren der Hardware</p> <p>Fehlerursache Eine Hardware-Einheit konnte nicht korrekt identifiziert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0050	<p>Fehlermeldung Hardware nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Eine benötigte Hardware-Einheit wurde nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen Sie alle Geräte und Verbindungen - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0051	<p>Fehlermeldung Fehler bei Kommunikation mit SPI-Modul</p> <p>Fehlerursache Bei der Kommunikation mit einem SPI-Modul ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0052	<p>Fehlermeldung Fehler bei einer Dateioperation</p> <p>Fehlerursache Eine Dateioperation ist gescheitert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0053	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Hardware-Erkennung</p> <p>Fehlerursache Fehler bei der Hardware-Erkennung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0054	<p>Fehlermeldung Zugriff auf nicht unterstützte Hardware</p> <p>Fehlerursache Eine angeschlossene Hardware-Einheit wird von der verwendeten Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
235-0055	<p>Fehlermeldung Firmware-Aktualisierung erforderlich (%1)</p> <p>Fehlerursache Auf einer Baugruppe ist eine Aktualisierung der Firmware notwendig. Die betroffene Baugruppe ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Diese Firmware-Aktualisierung erfordert eine Bestätigung durch den Benutzer. Beachten Sie dazu die nachfolgenden Meldungen.</p>
235-0056	<p>Fehlermeldung Firmware-Aktualisierung erforderlich (%1)</p> <p>Fehlerursache Auf einer Baugruppe ist eine Aktualisierung der Firmware notwendig. Die betroffene Baugruppe ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerungssoftware herunterfahren. - Firmware-Aktualisierung auf HeROS-Konsole manuell starten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0057	<p>Fehlermeldung Firmware-Aktualisierung läuft (%1)</p> <p>Fehlerursache Derzeit aktualisiert die Steuerung auf einer Baugruppe die Firmware. Die betroffene Baugruppe ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Warten Sie, bis die Firmware-Aktualisierung beendet ist. Beachten Sie dazu die nachfolgenden Meldungen.</p>
235-0058	<p>Fehlermeldung Firmware-Aktualisierung abgeschlossen (%1)</p> <p>Fehlerursache Die Aktualisierung der Firmware wurde erfolgreich abgeschlossen. Die betroffene Baugruppe ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
235-0059	<p>Fehlermeldung Firmware-Aktualisierung fehlgeschlagen (%1)</p> <p>Fehlerursache Die Aktualisierung der Firmware ist fehlgeschlagen. Die betroffene Baugruppe ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Fehlermeldungen beachten. - Fehlerursache beheben. - Steuerung herunterfahren und neu starten. Die Firmware-Aktualisierung wird beim nächsten Start der Steuerung automatisch wiederholt.</p>
235-005A	<p>Fehlermeldung Firmware-Aktualisierung fehlgeschlagen (%1)</p> <p>Fehlerursache Die Aktualisierung der Firmware ist fehlgeschlagen. Die betroffene Baugruppe ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Die Baugruppe ist möglicherweise jetzt nicht mehr einsatzfähig. Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-005B	<p>Fehlermeldung Herunterfahren der Steuerungssoftware verzögert</p> <p>Fehlerursache Die Steuerungssoftware kann im Moment nicht heruntergefahren werden, da derzeit eine Firmware-Aktualisierung läuft.</p> <p>Fehlerbehebung Warten Sie, bis die Firmware-Aktualisierung abgeschlossen ist. Die Steuerungssoftware fährt dann automatisch herunter.</p>
235-005C	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine noch nicht implementierte Funktion eines Servers aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-005D	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Ein Server kann den Absender einer Nachricht nicht ermitteln.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-005E	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Ein Server kann den Absender einer Nachricht nicht erreichen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-005F	<p>Fehlermeldung Systemfehler</p> <p>Fehlerursache Es ist ein Softwarefehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0060	<p>Fehlermeldung Zu wenig Arbeitsspeicher (RAM)</p> <p>Fehlerursache Auf der MC ist für den Betrieb der Steuerung zu wenig Arbeitsspeicher (RAM) vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0061	<p>Fehlermeldung Inkompatibles Peripheriegerät (%1)</p> <p>Fehlerursache Ein Peripheriegerät kann wegen einer Inkompatibilität nicht zusammen mit dieser Steuerungssoftware betrieben werden. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Gerät austauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0062	<p>Fehlermeldung Unbekanntes Gerät am HSCI-Bus (%1)</p> <p>Fehlerursache Die NC-Software identifiziert jedes angeschlossene Gerät anhand einer Gerätetabelle. Die Tabelle gibt an, ob das Gerät von der auf der Steuerung installierten Software-Version unterstützt wird. Am HSCI-Bus ist ein Gerät angeschlossen, das entweder von dieser Software nicht unterstützt wird oder noch nicht in der Gerätetabelle eingetragen ist. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben. Durch Einspielen eines Backups, das von einer älteren Software-Version erstellt worden ist, kann die Gerätetabelle überschrieben worden sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Update der NC-Software durchführen, falls das Gerät von der aktuell installierten Version der NC-Software nicht unterstützt wird. - Gerätetabelle aktualisieren. Ein neues Gerät, das in der Gerätetabelle noch nicht berücksichtigt ist, kann evtl. von der installierten Software angesteuert werden. In diesem Fall ist ein Update der Gerätetabelle notwendig.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0063	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unbekanntes Gerät an der ProfiNet-Schnittstelle (%1)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die NC-Software identifiziert jedes angeschlossene Gerät anhand einer Geräte-Tabelle. Die Tabelle gibt an, ob das Gerät von der auf der Steuerung installierten Software-Version unterstützt wird. Über die ProfiNet-Schnittstelle ist ein Gerät angeschlossen, das entweder von dieser Software nicht unterstützt wird oder noch nicht in der Geräte-Tabelle eingetragen ist. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen. - Update der NC-Software durchführen, falls das Gerät von der aktuell installierten Version der NC-Software nicht unterstützt wird. - Geräte-Tabelle aktualisieren. Ein neues Gerät, das in der Geräte-Tabelle noch nicht berücksichtigt ist, kann evtl. von der installierten Software angesteuert werden. In diesem Fall ist ein Update der Geräte-Tabelle notwendig.
235-0064	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unbekanntes Gerät an der DriveCLiQ-Schnittstelle (%1)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die NC-Software identifiziert jedes angeschlossene Gerät anhand einer Geräte-Tabelle. Die Tabelle gibt an, ob das Gerät von der auf der Steuerung installierten Software-Version unterstützt wird. Über die DriveCLiQ-Schnittstelle ist ein Gerät angeschlossen, das entweder von dieser Software nicht unterstützt wird oder noch nicht in der Geräte-Tabelle eingetragen ist. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen. - Update der NC-Software durchführen, falls das Gerät von der aktuell installierten Version der NC-Software nicht unterstützt wird. - Geräte-Tabelle aktualisieren. Ein neues Gerät, das in der Geräte-Tabelle noch nicht berücksichtigt ist, kann evtl. von der installierten Software angesteuert werden. In diesem Fall ist ein Update der Geräte-Tabelle notwendig.
235-0065	<p>Fehlermeldung</p> <p>Geräte-Tabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Geräte-Tabelle ist fehlerhaft und kann von der Steuerung nicht verarbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0066	<p>Fehlermeldung Gerät (%1) meldet Fehler: %2</p> <p>Fehlerursache Ein an der Steuerung angeschlossenes Gerät hat einen Fehler gemeldet. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben. Mögliche Ursachen: - Die auf dem Gerät programmierte Geräte-Kennung ist fehlerhaft. - Die Firmware auf dem Gerät passt nicht zur Steuerungssoftware. - Gerät defekt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
235-0067	<p>Fehlermeldung Fehler auf Gerät (%1)</p> <p>Fehlerursache Auf einem an der Steuerung angeschlossenen Gerät ist ein Fehler aufgetreten. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben. Mögliche Ursachen: - Die auf dem Gerät programmierte Geräte-Kennung ist fehlerhaft. - Die Firmware auf dem Gerät passt nicht zur Steuerungssoftware. - Gerät defekt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
235-0068	<p>Fehlermeldung Peripheriegerät austauschen (%1)</p> <p>Fehlerursache Beim Hochlauf wurde festgestellt, dass eine an die Steuerung angeschlossene Hardware-Komponente nicht zum aktuellen Stand der NC-Software kompatibel ist. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben. Ein notwendiges Update der geräteinternen Firmware ist nicht möglich. HEIDENHAIN empfiehlt, die Komponente umgehend zu tauschen.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie sich mit dem Kundendienst in Verbindung.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0069	<p>Fehlermeldung PROFINET: Protokoll-Fehler</p> <p>Fehlerursache Ein PROFINET-Endgerät hat Daten an die Steuerung gesendet, die die Steuerung nicht interpretieren kann. Möglicherweise wird die von dem PROFINET-Endgerät verwendete Version des PROFINET-Protokolls von der TNC nicht unterstützt. Das betroffene PROFINET-Endgerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-006A	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation mit PROFINET-Controller</p> <p>Fehlerursache In der Kommunikation zwischen der Steuerung und dem PROFINET-Controller ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-006B	<p>Fehlermeldung IOC-Datei nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurde kein Dateiname für die IOC-Datei angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Dateiname für IOC-Datei konfigurieren</p>
235-006C	<p>Fehlermeldung Fehler in IOC-Datei</p> <p>Fehlerursache Die IOC-Datei enthält einen Fehler. Nähere Angaben sind in den Zusatzinformationen enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Die IOC-Datei mit der PC-Software IOconfig überprüfen und berichtigen. - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-006D	<p>Fehlermeldung Unzureichende oder fehlerhafte Kommando-Parameter</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Kommando mit fehlerhaften oder unzureichenden Parametern an den Teil der NC-Software übergeben, welcher für die Steuerung der Hardware-Komponenten zuständig ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Parameter überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-006E	<p>Fehlermeldung IOC-Datei kann nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Die IOC-Datei konnte nicht geöffnet werden. Der Dateiname ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration des Dateinamens der IOC-Datei überprüfen.</p>
235-006F	<p>Fehlermeldung IOC-Datei Formatfehler</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann die IOC-Datei nicht interpretieren. Das Dateiformat ist fehlerhaft oder unbekannt.</p> <p>Fehlerbehebung IOC-Datei mit PC-Software IOconfig überprüfen</p>
235-0070	<p>Fehlermeldung Falsche Format-Version der IOC-Datei</p> <p>Fehlerursache Die IOC-Datei kann nicht verarbeitet werden, da sie in der falschen Format-Version vorliegt. Minimal erforderliche Format-Version: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p>Fehlerbehebung IOC-Datei prüfen und in korrekter Format-Version bereitstellen</p>
235-0071	<p>Fehlermeldung IOC-Datei: Kein PROFINET-Controller konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Der PROFINET-Controller kann nicht konfiguriert werden, da in der IOC-Datei keine Daten hierfür vorliegen.</p> <p>Fehlerbehebung Mit der PC-Software IOconfig den PROFINET-Controller konfigurieren</p>
235-0072	<p>Fehlermeldung PROFINET: Zu viele Geräte konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurden mehr PROFINET-Geräte konfiguriert als erlaubt sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Zusatzinformationen beachten - Menge der konfigurierten Geräte reduzieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0073	<p>Fehlermeldung PROFINET: Projektierungsfehler</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der PROFINET-Topologie ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Zusatzinformationen beachten - IOC-Datei berichtigen</p>
235-0074	<p>Fehlermeldung PROFINET: Prozessdaten-Speicher reicht nicht aus</p> <p>Fehlerursache Die maximale Größe der Prozessdaten für PROFINET-Geräte ist überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Anzahl der PROFINET-Endgeräte oder der gesteckten Module reduzieren.</p>
235-0075	<p>Fehlermeldung PROFINET: Keine gemeinsame RT-Klasse unterstützt</p> <p>Fehlerursache Ein PROFINET-Endgerät kann nicht von der Steuerung angesprochen werden, da die Steuerung und das Endgerät keine gemeinsame RT-Klasse unterstützen. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung PROFINET-Endgerät konfigurieren, welches mit RT-Klasse 1 betrieben werden kann.</p>
235-0076	<p>Fehlermeldung PROFINET-Schnittstelle nicht aktiviert</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann die PROFINET-Schnittstelle nicht aktivieren, da ein Fehler vorliegt.</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen beachten - Fehlerursache beheben - Steuerung beenden und neu starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0077	<p>Fehlermeldung HSCI-Verkabelungsfehler: Regler an X501 angeschlossen</p> <p>Fehlerursache Mindestens eine Regler-Einheit (CC, UEC, UMC) wurde über HSCI an X501 der MC angeschlossen. Regler-Einheiten müssen jedoch an X500 der MC angeschlossen werden.</p> <p>Fehlerbehebung - HSCI-Verkabelung prüfen - Alle Regler-Einheiten (CC, UEC, UMC) an X500 der MC anschließen - Wenn das Problem weiterhin besteht bitte eine Service-Datei erzeugen und den Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0078	<p>Fehlermeldung HSCI-Verkabelungsfehler: Zu viele Geräte an X501</p> <p>Fehlerursache Es sind zuviele HSCI-Komponenten am Stecker X501 der MC angeschlossen</p> <p>Fehlerbehebung - HSCI-Verkabelung prüfen. - Vorgaben des Technischen Handbuchs Ihrer Steuerung hinsichtlich der maximalen Anzahl von HSCI-Komponenten beachten. - HSCI-Konfiguration prüfen. Eventuell können HSCI-Komponenten an Stecker X500 der MC angeschlossen werden. - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen.</p>
235-0079	<p>Fehlermeldung Kein Kontakt zu ProfiNet-Endgerät</p> <p>Fehlerursache Die Kommunikation zwischen der Steuerung und einem ProfiNet-Endgerät ist unterbrochen.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den Hardware-Aufbau, die IOC-Datei und die gesetzten Optionen. Weitere Informationen erhalten Sie in der PROFINET-Diagnose.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-007A	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Modul-Konfiguration auf ProfiNet-Endgerät</p> <p>Fehlerursache Auf einem ProfiNet-Endgerät passen IST- und SOLL-Konfiguration nicht zusammen: - Es ist ein Modul konfiguriert, jedoch nicht im Gerät gesteckt. - Es ist ein anderer Modultyp konfiguriert als im Gerät gesteckt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den Hardware-Ausbau, die IOC-Datei und die gesetzten Optionen. Weitere Informationen erhalten Sie in der PROFINET-Diagnose.</p>
235-007B	<p>Fehlermeldung Unbekanntes Gerät am SPI-Bus (%1)</p> <p>Fehlerursache Die NC-Software identifiziert jedes angeschlossene Gerät anhand einer Geräte-Tabelle. Die Tabelle gibt an, ob das Gerät von der auf der Steuerung installierten Software-Version unterstützt wird. Am SPI-Bus ist ein Gerät angeschlossen, das entweder von dieser Software nicht unterstützt wird oder noch nicht in der Geräte-Tabelle eingetragen ist. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Update der NC-Software durchführen, falls das Gerät von der aktuell installierten Version der NC-Software nicht unterstützt wird. - Geräte-Tabelle aktualisieren. Ein neues Gerät, das in der Geräte-Tabelle noch nicht berücksichtigt ist, kann evtl. von der installierten Software angesteuert werden. In diesem Fall ist ein Update der Geräte-Tabelle notwendig.</p>
235-007C	<p>Fehlermeldung Fehler beim Einlesen der Maschinen-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Die Datei(en) der Maschinen-Konfiguration bzw. Maschinen-Parameter kann nicht eingelesen werden. Sie ist entweder nicht vorhanden oder beschädigt.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung als Programmierplatz starten - Datei(en) der Maschinen-Konfiguration (Maschinen-Parameter) prüfen und gegebenenfalls neu erstellen oder berichtigen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-007D	<p>Fehlermeldung PLCE-Partition wurde noch nicht formatiert</p> <p>Fehlerursache Die verschlüsselte PLCE-Partition wurde noch nicht formatiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLCE-Einrichtungsdialog starten - Verschlüsselungspasswort eingeben - PLCE-Partition formatieren
235-007E	<p>Fehlermeldung Verschlüsselungspasswort für PLCE-Partition nicht korrekt</p> <p>Fehlerursache Die PLCE-Partition konnte nicht eingebunden werden, weil das Verschlüsselungspasswort nicht korrekt ist oder die Partition noch nicht formatiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLCE-Einrichtungsdialog starten. - Korrektes Verschlüsselungspasswort eingeben. - Partition einbinden. <p>oder</p> <ul style="list-style-type: none"> - Neues Verschlüsselungspasswort eingeben. - PLCE-Partition formatieren. - Partition einbinden.
235-007F	<p>Fehlermeldung PLCE-Partition kann nicht eingebunden werden</p> <p>Fehlerursache Die PLCE-Partition wird zur Zeit anderweitig verwendet und kann daher nicht eingebunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLCE-Partition manuell freigeben oder - Reboot der Steuerung durchführen
235-0080	<p>Fehlermeldung Kein Passwort für PLCE-Partition vorhanden</p> <p>Fehlerursache Eine existierende PLCE-Partition kann aus folgenden Gründen nicht eingebunden werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Einlesen des Passwortes aus dem SIK ist fehlgeschlagen. - Es steht anderweitig kein Passwort zur Verfügung. <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass der richtige SIK in die MC eingesteckt ist.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0081	<p>Fehlermeldung Maschinen-Konfigurationsdatei (.mcg) %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Maschinen-Konfigurationsdatei enthält einen Fehler. Genauere Hinweise zu dem Fehler sind in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
235-0083	<p>Fehlermeldung Fehler beim Einlesen der Maschinen-Konfigurationsdatei (.mcg) %1</p> <p>Fehlerursache Die Maschinen-Konfigurationsdatei (.mcg) kann nicht eingelesen werden. Genauere Hinweise zum Fehler sind in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Das Konfigurationsdatum CfgPlcPath.compCfgFile überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
235-0085	<p>Fehlermeldung Topologie-Fehler in IOC-Datei</p> <p>Fehlerursache Die in der Maschinen-Konfiguration gesetzten Optionen stimmen nicht mit der IOC-Datei überein. Genauere Hinweise zu dem Fehler sind in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen Sie die in der Maschinen-Konfiguration gesetzten und in der IOC-Datei verwendeten Optionen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
235-0086	<p>Fehlermeldung Supervisor übernimmt Kontrolle über PROFINET-Endgerät</p> <p>Fehlerursache Ein Supervisor hat die Kontrolle über ein an die Steuerung angeschlossenes PROFINET-Endgerät übernommen. Die Maschine kann erst wieder eingeschaltet werden, wenn der Supervisor die Kontrolle wieder zurückgegeben hat.</p> <p>Fehlerbehebung - Den Supervisor anweisen, die Kontrolle wieder an die Steuerung zurückzugeben - Fehler quittieren - Maschine einschalten - Weitere Informationen erhalten Sie in der PROFINET-Diagnose</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0087	<p>Fehlermeldung NC-Software von Hardware nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die aktuell installierte Version der NC-Software wird von dieser Steuerungs-Hardware nicht unterstützt. - Der Hauptrechner MC bietet zu wenig Rechen-Performance um alle Funktionen der installierten Software unterstützen zu können. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie die Kombination von NC-Software und Steuerungs-Hardware - Benachrichtigen Sie den Kundendienst
235-0088	<p>Fehlermeldung Unzulässige Parallelschaltung zweier Leistungsteile</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Über einen Adapter wurden zwei unterschiedliche Leistungsteile parallel geschaltet. - Es dürfen nur Leistungsteile des gleichen Typs parallel geschaltet werden. - Die betroffenen Geräte sind in den Zusatzinformationen angegeben. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verschaltung der Leistungsteile überprüfen und korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.
235-008A	<p>Fehlermeldung Umschaltung der HSCI-Datenrate nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci in CfgHardware wurde die HSCI-Datenrate 1 GBit/s vorgegeben. Das HSCI-System kann jedoch nicht mit dieser Datenrate betrieben werden, weil</p> <ul style="list-style-type: none"> - kein HSCI-Gerät angeschlossen wurde oder - mindestens ein angeschlossenes HSCI-Gerät nicht für die Datenrate 1 GBit/s geeignet ist. <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die angeschlossenen HSCI-Geräte auf Eignung für die Datenrate 1 GBit/s prüfen. Im Konfigurationsdaten MP_dataRateHsci in CfgHardware die Datenrate 100 MBit/s oder "as fast as possible" wählen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-008B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Umschaltung der HSCI-Datenrate fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci in CfgHardware wurde die HSCI-Datenrate 1 GBit/s vorgegeben. Das HSCI-System konnte jedoch nicht auf die Datenrate 1 GBit/s geschaltet werden. Vermutlich sind im HSCI-System Verbindungskabel vorhanden, die für diese Datenrate nicht geeignet sind.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>HSCI-Verbindungskabel auf Eignung für die Datenrate 1 GBit/s prüfen. Im Konfigurationsdaten MP_dataRateHsci in CfgHardware die Datenrate 100 MBit/s wählen.</p>
235-008C	<p>Fehlermeldung</p> <p>HSCI-Datenrate 100 MBit konfigurieren</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci in CfgHardware wurde schnellstmögliche HSCI-Übertragung "as fast as possible" angewählt. Die Steuerung hat festgestellt, dass zwar alle angeschlossenen HSCI-Geräte für die Datenrate 1 GBit/s geeignet sind, sich jedoch mindestens ein Verbindungskabel im HSCI-System befindet, das für diese Datenrate nicht geeignet ist. Aufgrund dieser Hardware-Konfiguration wird der Systemhochlauf verzögert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Um den Systemhochlauf zu beschleunigen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - im Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci in CfgHardware die Datenrate 100 MBit/s wählen oder - die HSCI-Verbindungskabel auf Eignung für die Datenrate 1 GBit/s prüfen.
235-008D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Erforderliche HSCI-Datenrate nicht erreichbar</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im HSCI-System befindet sich mindestens ein Gerät, das zum Betrieb die Datenrate 1 GBit/s erfordert. Diese Datenrate kann jedoch nicht eingestellt werden, da sich mindestens ein weiteres Gerät im HSCI-System befindet, das nicht für die Datenrate 1 GBit/s geeignet ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Alle HSCI-Geräte auf Eignung für die Datenrate 1 GBit/s prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-008E	<p>Fehlermeldung Erforderliche HSCI-Datenrate nicht erreichbar.</p> <p>Fehlerursache Im HSCI-System befindet sich mindestens ein Gerät, das zum Betrieb eine Datenrate 1 GBit/s erfordert. Diese Datenrate kann jedoch nicht eingestellt werden, da sich mindestens ein Verbindungskabel im HSCI-System befindet, das nicht für eine Datenrate von 1 GBit/s geeignet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Die HSCI-Verbindungskabel auf Eignung für eine Datenrate 1 GBit/s prüfen.</p>
235-008F	<p>Fehlermeldung HSCI-Datenrate 1 GBit/s gefordert</p> <p>Fehlerursache Im Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci in CfgHardware wurde die HSCI-Datenrate 100 MBit/s vorgegeben. Jedoch erfordert mindestens ein angeschlossenes HSCI-Gerät zum Betrieb die Datenrate 1 GBit/s.</p> <p>Fehlerbehebung Im Konfigurationsdatum MP_dataRateHsci in CfgHardware die Einstellung 1 GBit/s oder "as fast as possible" wählen.</p>
235-0090	<p>Fehlermeldung Keine Original-HEIDENHAIN-Treibersoftware</p> <p>Fehlerursache Über IOconfig wurde eine Software zum Betrieb von Geräten eines Drittherstellers auf die Steuerung geladen, die keine Original-HEIDENHAIN-Software ist. Diese Software wird nicht aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung - Nur Original-HEIDENHAIN-Software verwenden. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
235-0091	<p>Fehlermeldung Treibersoftware kann nicht aktiviert werden</p> <p>Fehlerursache Über IOconfig wurde eine Software zum Betrieb von Geräten eines Drittherstellers auf die Steuerung übertragen. Diese Software kann aufgrund eines Fehlers nicht aktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Zusatzinformationen beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0092	<p>Fehlermeldung Speicher auf Peripherie-Hardware (%1) zu klein</p> <p>Fehlerursache Da auf einem Gerät zu wenig Speicher zur Verfügung steht, kann es mit dieser Steuerungssoftware nicht betrieben werden. Das betroffene Gerät ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Gerät austauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0093	<p>Fehlermeldung Identifikation über PROFINET angefordert</p> <p>Fehlerursache Ein Teilnehmer am PROFINET-Netzwerk, typischerweise ein Programmiergerät, fordert die Steuerung auf, sich zu identifizieren.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
235-0094	<p>Fehlermeldung Fehler bei Initialisierung des Geräts %2, SN: %4</p> <p>Fehlerursache Das Gerät %2 (Identnummer %3, Seriennummer %4, Pfad %1) kann nicht initialisiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
235-0095	<p>Fehlermeldung Laufzeit im HSCI-System zu lang</p> <p>Fehlerursache Am HSCI-Bus sind zu viele HSCI-Teilnehmer angeschlossen oder die Gesamtlänge der HSCI-Kabel ist zu hoch.</p> <p>Fehlerbehebung - Anzahl der HSCI-Teilnehmer reduzieren - Kürzere HSCI-Kabel verwenden</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-0096	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Auswertung einer Filterbedingung in der IOCP-Datei</p> <p>Fehlerursache Fehlendes DEFINE in der MCG-Datei. Fehlerhafte Filterbedingung in der IOCP-Datei. Die fehlerhaft ausgewertete Bedingung ist in den Zusatzinformationen angegeben. Der Name der MCG-Datei ist in den Zusatzinformationen angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - MCG-Datei prüfen und ggf. korrigieren - Filterbedingung in der IOCP-Datei prüfen und ggf. korrigieren</p>
235-0097	<p>Fehlermeldung Doppelt definierte IOC-Optionen</p> <p>Fehlerursache In der Konfiguration bzw. in der MCG-Datei sind IOC-Optionen doppelt definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration korrigieren - doppelte IOC-Optionen entfernen</p>
235-0098	<p>Fehlermeldung Leere IOC-Option definiert</p> <p>Fehlerursache In der Konfiguration bzw. in der MCG-Datei ist eine leere IOC-Option definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration korrigieren - leere IOC-Option entfernen</p>
235-0099	<p>Fehlermeldung Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Fehlerursache 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>Fehlerbehebung - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-009A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Geräte genau zu identifizieren. Im Folgenden werden die in Frage kommenden Geräte gegenübergestellt.</p> <p>Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1</p> <p>Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Gerät im HSCI-Strang</p> <p>Fehlerursache</p> <p>An HSCI-Adresse %3 befindet sich ein anderes Gerät als projektiert:</p> <p>Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1</p> <p>Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsches Gerät angesteckt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-009C	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 967 427">Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1171 546">Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht:</p> <p data-bbox="501 548 1015 577">Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer)</p> <p data-bbox="501 582 533 611">%1</p> <p data-bbox="501 613 533 642">%2</p> <p data-bbox="501 647 716 676">Mögliche Ursache:</p> <ul data-bbox="501 678 1158 770" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Verkabelung am HSCI-Strang <p data-bbox="501 779 695 808">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 817 1177 880" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p data-bbox="501 882 1177 943">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009D	<p data-bbox="501 983 679 1012">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1021 940 1050">Gerät im HSCI-Strang nicht projektiert</p> <p data-bbox="501 1070 671 1099">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1108 1129 1137">Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert:</p> <p data-bbox="501 1142 1015 1171">Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer)</p> <p data-bbox="501 1173 533 1202">%1</p> <p data-bbox="501 1207 732 1236">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1238 1158 1330" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt <p data-bbox="501 1339 695 1368">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1377 1177 1440" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p data-bbox="501 1442 1177 1503">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-009E	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 970 427">Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1190 645">Mindestens ein Gerät am HSCI-Strang ist nicht projektiert. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Geräte genau zu identifizieren. Im Folgenden werden die in Frage kommenden Geräte gegenübergestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt</p> <p data-bbox="501 878 695 907">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 916 1177 1039">- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009F	<p data-bbox="501 1077 679 1106">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1115 1050 1144">Hardware-Ausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p data-bbox="501 1164 671 1193">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1202 1190 1361">Die Hardware-Ausbau am HSCI-Bus stimmt nicht mit der Projektierung überein. Die Abweichung ist so groß, dass die Steuerung keine zielgerichtete Information liefern kann. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Falsche IOCP-Datei geladen - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</p> <p data-bbox="501 1563 695 1592">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1601 1177 1760">- IOCP-Datei überprüfen - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Fehlerursache</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"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter nicht angeschlossen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Fehlerursache</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"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsches Modul gesteckt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Gestecktes Modul überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00A2	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 895 427">Falscher Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1198 577">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Umrichter nicht der Projektierung:</p> <p data-bbox="501 584 798 613">Projektierung [Typ (Port)]:</p> <p data-bbox="501 620 533 649">%1</p> <p data-bbox="501 656 940 685">Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]:</p> <p data-bbox="501 692 533 721">%2</p> <p data-bbox="501 728 730 757">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 763 1158 835" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falscher Umrichter angeschlossen <p data-bbox="501 855 695 884">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 891 1177 960" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossenen Umrichter überprüfen <p data-bbox="501 967 1177 1010">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A3	<p data-bbox="501 1048 679 1077">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1086 847 1115">Modul im falschen Steckplatz</p> <p data-bbox="501 1135 671 1164">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1173 1198 1265">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Module im falschen Steckplatz:</p> <p data-bbox="501 1272 1035 1301">Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz)</p> <p data-bbox="501 1308 533 1337">%1</p> <p data-bbox="501 1341 730 1370">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1377 1158 1469" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt <p data-bbox="501 1489 695 1518">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1525 1177 1594" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position des Moduls im Gerät überprüfen <p data-bbox="501 1601 1177 1644">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00A4	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 823 427">Umrichter am falschen Port</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1197 546">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Umrichter am falschen Port:</p> <p data-bbox="501 551 887 580">Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port)</p> <p data-bbox="501 584 533 613">%1</p> <p data-bbox="501 618 730 647">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 651 1158 741" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen <p data-bbox="501 750 695 779">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 788 1158 853" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss des Umrichters überprüfen <p data-bbox="501 857 1177 916">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A5	<p data-bbox="501 952 679 981">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 990 780 1019">Zwei Module vertauscht</p> <p data-bbox="501 1039 671 1068">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1077 1182 1167">Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Module vertauscht:</p> <p data-bbox="501 1171 1034 1200">Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz)</p> <p data-bbox="501 1205 533 1234">%1</p> <p data-bbox="501 1238 533 1267">%2</p> <p data-bbox="501 1272 730 1301">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1305 1158 1395" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt <p data-bbox="501 1404 695 1433">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1442 1158 1507" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position der Module überprüfen <p data-bbox="501 1512 1177 1570">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00A6	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 810 427">Zwei Umrichter vertauscht</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1197 577">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Umrichter vertauscht:</p> <p data-bbox="501 584 890 613">Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port)</p> <p data-bbox="501 620 533 649">%1</p> <p data-bbox="501 656 533 685">%2</p> <p data-bbox="501 692 730 721">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 728 1158 819" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen <p data-bbox="501 826 695 855">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 862 1177 927" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss der Umrichter überprüfen <p data-bbox="501 934 1177 983">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A7	<p data-bbox="501 1016 679 1046">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1055 898 1084">Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p data-bbox="501 1104 671 1133">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1142 1206 1207">Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Module:</p> <p data-bbox="501 1214 791 1243">Angabe: Typ (Steckplatz)</p> <p data-bbox="501 1249 533 1279">%1</p> <p data-bbox="501 1285 730 1314">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1321 1158 1408" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Modul gesteckt <p data-bbox="501 1415 695 1444">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1451 1177 1516" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen <p data-bbox="501 1523 1177 1572">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00A8	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 943 427">Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1198 577">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Umrichter: Angabe: Typ (Port, Seriennummer)</p> <p data-bbox="501 584 533 613">%1</p> <p data-bbox="501 618 730 647">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 649 1158 741" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen <p data-bbox="501 750 695 779">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 788 1177 851" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen <p data-bbox="501 853 1177 916">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A9	<p data-bbox="501 952 683 981">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 990 1002 1019">Modulausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p data-bbox="501 1039 671 1068">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1077 1171 1169">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an der HSCI-Adresse %3 stimmen die gesteckten Module nicht mit der Projektierung überein.</p> <p data-bbox="501 1173 1206 1236">Die Abweichung ist so groß, dass die Steuerung keine zielgerichtete Information liefern kann.</p> <p data-bbox="501 1238 791 1267">Angabe: Typ (Steckplatz)</p> <p data-bbox="501 1272 660 1301">Projektierung:</p> <p data-bbox="501 1305 533 1335">%1</p> <p data-bbox="501 1339 624 1368">Hardware:</p> <p data-bbox="501 1373 533 1402">%2</p> <p data-bbox="501 1406 730 1435">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1438 1158 1529" style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Module gesteckt <p data-bbox="501 1538 695 1568">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1576 1161 1639" style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau überprüfen <p data-bbox="501 1641 1177 1704">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00AA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Angeschlossene Umrichter passen nicht zur Projektierung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Am Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an der HSCI-Adresse %3 stimmen die angeschlossenen Umrichter nicht mit der Projektierung überein. Die Abweichung ist so groß, dass die Steuerung keine zielgerichtete Information liefern kann. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falscher Umrichter angeschlossen</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AC	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlendes Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Modul nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Module genau zu identifizieren. Im Folgenden werden die in Frage kommenden Geräte gegenübergestellt. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Modul nicht gesteckt - Modul im falschen Steckplatz</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00AD	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Fehlerursache</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 genau zu identifizieren. Im Folgenden werden die in Frage kommenden Geräte gegenübergestellt.</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"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter nicht angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Fehlerursache</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 genau zu identifizieren. Im Folgenden werden die in Frage kommenden Geräte gegenübergestellt.</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"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Modul gesteckt - Modul im falschen Steckplatz <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
235-00AF	<p>Fehlermeldung Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Fehlerursache 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 genau zu identifizieren. Im Folgenden werden die in Frage kommenden Geräte gegenübergestellt. 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>Fehlerbehebung - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
236-A001	<p>Fehlermeldung Kommando kann nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerursache Das ProfiNet-Softwaremodul kann ein Kommando nicht ausführen. Mögliche Ursachen: - Das adressierte ProfiNet-Endgerät befindet sich in einem Zustand, in dem die Ausführung des Kommandos unmöglich ist. - Das adressierte ProfiNet-Endgerät existiert nicht oder ist nicht verfügbar. - Der Kommandocode ist unbekannt</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
236-A002	<p>Fehlermeldung Fehler beim Einlesen der ProfiNet-Konfigurationsdaten</p> <p>Fehlerursache Das ProfiNet-Softwaremodul kann seine Konfigurationsdaten nicht lesen.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten überprüfen, Steuerung neu starten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
236-A003	<p>Fehlermeldung Initialisierung der ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Während der Initialisierung der ProfiNet-Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten. Mögliche Ursachen: - Die TNC kann die ProfiNet-Schnittstelle nicht ansprechen. - Die Firmware der ProfiNet-Schnittstelle passt nicht zur Steuerungssoftware. - Die Konfigurationsdaten für die ProfiNet-Schnittstelle sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
236-A004	<p>Fehlermeldung Betriebsartenumschaltung ProfiNet-Schnittstelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die Umschaltung der ProfiNet-Schnittstelle zwischen den Betriebsarten asynchroner Betrieb und zyklischer Betrieb ist fehlgeschlagen. Mögliche Ursache: Interner Fehler auf der ProfiNet-Schnittstelle</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
236-A005	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Zuordnung der Antriebe fehlerhaft konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Die Zuordnung der über ProfiNet angeschlossenen Antriebe zu den von der TNC verwalteten Achsen ist inkonsistent. Die Konfigurationsdaten unter System/ProfiNet/ParameterSets sind unvollständig.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration überprüfen</p>
236-A006	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Fehler bei Zuordnung der Antriebe</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann einer Achse keinen über ProfiNet angeschlossenen Antrieb zuweisen. Mögliche Ursachen: - Die Konfigurationsdaten unter ProfiNet/ParameterSets sind fehlerhaft. - Auf einem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlerursache beseitigen, Fehler quittieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
236-A007	<p>Fehlermeldung Watchdog-Fehler auf ProfiNet-Schnittstelle</p> <p>Fehlerursache Die ProfiNet-Schnittstelle reagiert nicht auf Signale der MC. Mögliche Ursache: ProfiNet-Schnittstelle defekt</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
236-A101	<p>Fehlermeldung Kein Kontakt zu ProfiNet-Endgerät %1</p> <p>Fehlerursache Das ProfiNet-Endgerät meldet sich nicht. Mögliche Ursachen: - Fehlerhafte Projektierung - Name des ProfiNet-Endgeräts nicht konsistent konfiguriert - Verbindung zwischen TNC und ProfiNet-Endgerät unterbrochen - Auf dem ProfiNet-Endgerät liegt eine Störung vor</p> <p>Fehlerbehebung ProfiNet-Topologie und -projektierung überprüfen, Fehler quittieren</p>
236-A102	<p>Fehlermeldung Fehler bei Zugriff auf ProfiNet-Endgerät %1</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann das ProfiNet-Endgerät nicht initialisieren.</p> <p>Fehlerbehebung Fehler quittieren</p>
236-A103	<p>Fehlermeldung Kontakt zu ProfiNet-Endgerät %1 verloren</p> <p>Fehlerursache Die Kommunikation zwischen TNC und einem ProfiNet-Endgerät ist unterbrochen. Mögliche Ursachen: - Das Endgerät wurde von der Steuerung getrennt. - Auf dem Endgerät liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Das ProfiNet-Endgerät überprüfen, Fehler quittieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
236-A104	<p>Fehlermeldung Fehler bei Zugriff auf ProfiNet-Endgerät %1</p> <p>Fehlerursache Während der Initialisierung eines ProfiNet-Endgeräts ist ein Fehler aufgetreten. Die TNC findet zu einem Slot auf dem Endgerät keine Konfigurationsdaten oder die Daten sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten unter System/ProfiNet/Slots überprüfen, Fehler quittieren</p>
236-A121	<p>Fehlermeldung Fehler bei Zugriff auf ProfiNet-Endgerät %1</p> <p>Fehlerursache Während der Initialisierung eines ProfiNet-Endgeräts ist ein Fehler aufgetreten. Die TNC kann nicht auf die Konfigurationsdaten des ProfiNet-Endgeräts zugreifen.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration überprüfen, Fehler quittieren</p>
236-A122	<p>Fehlermeldung Fehler bei Zugriff auf ProfiNet-Endgerät %1</p> <p>Fehlerursache Während der Initialisierung eines ProfiNet-Endgeräts ist ein Fehler aufgetreten. Das ProfiNet-Endgerät unterstützt nicht die zur TNC passende Version des ProfiDrive-Profils.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration überprüfen, Fehler quittieren</p>
236-A123	<p>Fehlermeldung Fehler bei Zugriff auf ProfiNet-Endgerät %1</p> <p>Fehlerursache Während der Initialisierung eines ProfiNet-Endgeräts ist ein Fehler aufgetreten. Auf dem ProfiNet-Endgerät sind mehr Antriebsobjekte für den zyklischen Datenaustausch mit der TNC angemeldet als auf der ProfiNet-Schnittstelle.</p> <p>Fehlerbehebung ProfiNet-Projektierung überprüfen, Fehler quittieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
236-A201	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Fehler bei Initialisierung des Antriebs %1</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann den Antrieb nicht initialisieren. Es liegen keine oder fehlerhafte Konfigurationsdaten für diesen Antrieb vor.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten und System/ProfiNet/Slots und Telegramm-Projektierung überprüfen, Fehler quittieren</p>
236-A202	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Fehler bei Initialisierung des Antriebs %1</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann den Antrieb nicht initialisieren. Mögliche Ursachen: - Die TNC kann nicht auf die Konfigurationsdaten des Antriebs zugreifen. - Der Antriebstyp wird von der TNC nicht unterstützt oder ist auf der TNC fehlerhaft konfiguriert. - Auf TNC und Antrieb sind unterschiedliche Telegrammtypen für den zyklischen Datenaustausch konfiguriert. - Die TNC kann nicht auf den Pufferspeicher für Störungsmeldungen zugreifen. - Die TNC kann nicht auf den Pufferspeicher für Warnungen zugreifen.</p> <p>Fehlerbehebung Projektierung überprüfen, Fehler quittieren</p>
236-A203	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Antrieb %1 reagiert nicht</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb reagiert nicht auf Steuersignale der TNC. Auf dem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren</p>
236-A204	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Antrieb %1 sendet keine Lebenszeichen</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb sendet keine Lebenszeichen. Mögliche Ursachen: - Die Verbingung zwischen TNC und Antrieb wurde unterbrochen. - Auf dem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
236-A211	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Antrieb %1 meldet Störung</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb meldet eine Störung. Für detaillierte Informationen über die Art der Störung weitere Meldungen beachten.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren</p>
236-A212	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Antrieb %1 meldet Fehlercode %2</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb meldet eine Störung.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlerursache beseitigen, Meldung quittieren.</p>
236-A213	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Antrieb %1 meldet Warnung Code %2</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb sendet eine Warnmeldung.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beseitigen, Meldung quittieren.</p>
236-A221	<p>Fehlermeldung ProfiNet: Antrieb %1 kann nicht eingeschaltet werden</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann den Antrieb nicht einschalten. Mögliche Ursache: Auf dem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren, Einschalten wiederholen.</p>
236-A222	<p>Fehlermeldung Fehler bei Parametersatzumschaltung auf Antrieb %1</p> <p>Fehlerursache Während einer Parametersatzumschaltung auf dem Antrieb ist ein Fehler aufgetreten. Mögliche Ursache: Auf dem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren, Einschalten wiederholen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
236-A301	<p>Fehlermeldung Fehler bei Referenzieren der Achse %2</p> <p>Fehlerursache Die TNC kann die Achse nicht referenzieren. Mögliche Ursache: Auf dem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren.</p>
236-A302	<p>Fehlermeldung Antasten fehlgeschlagen: Achse %2</p> <p>Fehlerursache Während des Antastvorgangs ist ein Fehler aufgetreten. Mögliche Ursache: Auf dem Antrieb liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren.</p>
236-A401	<p>Fehlermeldung Fehlerhafter Motorgeber (Antrieb/Geber: %1)</p> <p>Fehlerursache Der Geber des Antriebs meldet einen Fehler. Ein Fehlercode zum aufgetretenen Fehler wird in den Zusatzinformationen ausgegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren.</p>
236-A402	<p>Fehlermeldung Motorgeber (Antrieb/Geber: %1) reagiert nicht</p> <p>Fehlerursache Der Geber reagiert nicht auf Steuersignale der TNC. Mögliche Ursachen: - Die Verbindung zwischen TNC und Antrieb wurde unterbrochen. - Auf dem Antriebsregler liegt eine Störung vor.</p> <p>Fehlerbehebung Ursache beheben, Fehler quittieren.</p>
236-A403	<p>Fehlermeldung Datentransfer über PROFINET unterbrochen</p> <p>Fehlerursache Der PROFINET-Controller hat den Transfer der Prozessdaten nicht rechtzeitig abgeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-10001	<p>Fehlermeldung 10001 CC%2 Alarm für Software-Test</p> <p>Fehlerursache - Im automatischen Software-Test wurde ein Alarm ausgelöst</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-10003	<p>Fehlermeldung 10003 CC%2 Systemfehler Fehlerspeicherverwaltung %4 %5</p> <p>Fehlerursache - Steuerung wurde nicht korrekt heruntergefahren - Hardwareproblem</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung herunterfahren, Steuerung anschließend Aus- und wieder Einschalten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-10004	<p>Fehlermeldung 10004 CC%2 Aktiver Antrieb während Abschaltvorgang</p> <p>Fehlerursache - Ein Antrieb befand sich während des Abschaltvorgangs noch in Regelung - Ein Antrieb wurde während des Abschaltvorgangs eingeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-10005	<p>Fehlermeldung 10005 Antriebsabschaltung Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache - Abschaltung auf Grund eines externen NOT-HALT Signals - Fehlercode: 1 = Signal -ES.A (NOT-HALT Eingang auf PL, MB) 2 = Signal -ES.A.HW (NOT-HALT Eingang des Handrads) 3 = Signal -ES.B (NOT-HALT Eingang auf PL, MB) 4 = Signal -ES.B.HW (NOT-HALT Eingang des Handrads) weitere Fehlercodes: interne Kennung</p> <p>Fehlerbehebung - zusätzliche Informationen aus Alarmmeldung 0x10005 prüfen - Stellung der NOT-HALT-Schalter prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-10006	Fehlermeldung 10006 CC%2 SPLC-LZS Statusänderung bisher=%4, neu=%5 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-10007	Fehlermeldung 10007 CC%2 Zustand folgen AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Grund=%7 Fehlerursache - Fehlerbehebung -
237-10008	Fehlermeldung 10008 Datenformat ASCII-Kommando fehlerhaft, Alarmcode %4 Fehlerursache - Der Regler CC hat in einem übertragenen ASCII Kommando einen Syntaxfehler festgestellt. - Das fehlerhafte Kommando ist entweder durch das Inbetriebnahmetool TNCopt geschickt worden oder - die Syntax des Kompensationsfiles in Maschinen-Parameter compTorqueRipple ist fehlerhaft. Im Kompensationsfile stehen die Ergebnisse von Abgleichen über TNCopt. Fehlerbehebung - Falls TNCopt verwendet wurde, die betreffende Messung mit TNCopt wiederholen - Syntaxüberwachung für ASCII-Kommandos mit MiscCtrl-Functions Bit 7 = 1 deaktivieren - Kompensationsfile in Parameter compTorqueRipple deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-10009	Fehlermeldung 10009 CC%2 Zustand folgen genSafe Id=%4, Timer=%5, %6, %7 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-1000A	Fehlermeldung 1000A CC%2 SS2 Anforderung IO-Device DeviceVariant=%4, Count=%5 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
237-1000B	Fehlermeldung 1000B CC%2 S-Status Bit erzwingen - Bit=%4, Modus=%5 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-1000C	Fehlermeldung 1000C CC%2 Achsgruppe: Stopp=%4 Grund=%5 Achsgruppe=%6 Zustand=%7 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-1000E	Fehlermeldung 1000E CC%2 Dateizugriff Aktion=%4, %5, %6 Fehlerursache Fehler beim Dateizugriff Zusatzinfo 0: Aktion 2: Öffnen 4: Schreiben 5: Lesen 6: Löschen 7: Umbenennen 8: Verzeichnis 103: Schließen 250: ASYNC-Schnittstelle wurde nicht freigegeben 251: Warten auf ASYNC acknowledge von MC 252: Die MC sendete kein hcFILE_IO (acknowledge) 253: Die MC sendete kein ASYNC-Telegramm 300: Unerlaubt aus Interrupt 301: Dateikopf korrupt Zusatzinfo 1,2: MC-Fehlermeldung Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen
237-1000F	Fehlermeldung 1000F Alarm nicht abgelöscht, wiederholte Alarmausgabe

Fehlernummer	Beschreibung
237-10010	<p>Fehlermeldung</p> <p>10010 CC%2 ACC Parameter ID=%4 Info1=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die ACC-Parameterdatei enthält einen Fehler:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Datei wurde mit einer falschen TNCopt-Version erstellt - Die Datei enthält ungültige Parameterangaben <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Neue ACC-Parameterdatei über TNCopt erstellen - Software-Version prüfen ID=1 Option fehlt ID=2 Ungültige Achsangabe ID=10 Einsatz auf Hardware nur mit begrenzter Achszahl möglich ID=300 Fehlende Beschleunigungs-Vorsteuerung (MP2600) ID=301 Fehlende Motor Massenträgheit in Motor Tabelle ID=302 Fehlende Konstante zur Drehmomentberechnung in Motor Tabelle - Kundendienst benachrichtigen
237-10010	<p>Fehlermeldung</p> <p>10010 CC%2 ACC Parameter ID=%4 Info1=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die ACC-Parameterdatei enthält einen Fehler:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Datei wurde mit einer falschen TNCopt-Version erstellt - Die Datei enthält ungültige Parameterangaben <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Neue ACC-Parameterdatei über TNCopt erstellen - Software-Version prüfen ID=1 Option fehlt ID=2 Ungültige Achsangabe ID=10 Einsatz auf Hardware nur mit begrenzter Achszahl möglich ID=300 Fehlende Beschleunigungs-Vorsteuerung (Maschinenparameter compAcc) ID=301 Fehlende Massenträgheit des Motors in Motor Tabelle ID=302 Fehlende Konstante zur Drehmomentberechnung in Motortabelle - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-10011	<p>Fehlermeldung 10011 Syntax in %4 in Zeile %5 in Spalte %6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in der angezeigten Datei - Funktion wird in angezeigter Datei mit dieser Software-Version nicht unterstützt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntax in angezeigter Datei überprüfen - Angezeigte Datei über TNCopt neu erzeugen - Funktion über entsprechenden Maschinen-Parameter deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-10013	<p>Fehlermeldung 10013 Eingabe NOD in %4 in Zeile %5 falsch</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in der angezeigten Datei - Funktion wird in angezeigter Datei mit dieser Software-Version nicht unterstützt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die maximale Anzahl an Stützstellen wurde überschritten - Anzahl der Stützstellen (NOD) reduzieren - Angezeigte Datei über TNCopt neu erzeugen - Funktion über entsprechenden Maschinen-Parameter deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-10014	<p>Fehlermeldung 10014 Ungültige Achse in %4 in Zeile %5 (SAX)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in der angezeigten Datei - Achsverkopplung nicht zulässig oder möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achsverkopplung (SAX) nicht möglich, da Achse auf anderem Board ist - Achsverkopplung (SAX) nicht möglich, da Achse abgewählt ist - Funktion über entsprechenden Maschinen-Parameter deaktivieren - Angezeigte Datei über TNCopt neu erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-10015	<p>Fehlermeldung 10015 Fehler Stützpunkte in %4 in Zeile %5</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in angezeigter Datei - Stützpunkt (NODE) nicht definiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zu wenige Stützpunkte (NODx) in angezeigter Datei definiert - Angezeigte Datei über TNCopt neu generieren - Funktion über entsprechenden Maschinen-Parameter deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-10016	<p>Fehlermeldung 10016 Max. Anzahl Blöcke in %4 überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in angezeigter Datei - Maximale Anzahl von Interpolationsblöcke überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maximale Anzahl von Interpolationsblöcke überschritten - Anzahl der Interpolationsblöcke reduzieren - Angezeigte Datei über TNCopt neu generieren - Kundendienst benachrichtigen
237-10017	<p>Fehlermeldung 10017 Performance der Regler-Einheit zu gering</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Performance bzw. Rechen-Leistung der Regler-Einheit ist für die angewählte Funktion zu gering - Es wurden zuviele Achsen für die Regler-Einheit konfiguriert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivierung der erweiterten Kompensationen - Prüfen der Leistung der eingesetzten Regler-Einheit - Kundendienst benachrichtigen
237-10018	<p>Fehlermeldung 10018 Stützpunkte fehlerhaft in %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in angezeigter Datei - Stützpunkte fehlerhaft definiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stützpunkte (NODx) in angezeigter Datei fehlerhaft - Stützpunkte (NODx) müssen in aufsteigender Reihenfolge sein - Angezeigte Datei über TNCopt neu generieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-10019	<p>Fehlermeldung 10019 Fehler in %4 in Zeile %5</p> <p>Fehlerursache - Syntaxfehler in angezeigter Datei - Signal (SIGx) in angezeigter Zeile fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Signal (SIGx) nicht möglich, da Index unbekannt - Funktion über entsprechenden Maschinen-Parameter deaktivieren - Angezeigte Datei über TNCopt neu generieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1001A	<p>Fehlermeldung 1001A Datei %4 nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Angezeigte Datei konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerbehebung - Angezeigte Datei über TNCopt neu generieren - Entsprechende Funktion über Maschinen-Parameter deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1001B	<p>Fehlermeldung 1001B CC (Log): Fehlerhafter Speicherbereich</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
237-1001C	<p>Fehlermeldung 1001C %4</p> <p>Fehlerursache Kein Hilfetext vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-1001D	<p>Fehlermeldung 1001D %4</p> <p>Fehlerursache Kein Hilfetext vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-1001E	<p>Fehlermeldung 1001E %4</p> <p>Fehlerursache Kein Hilfetext vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1001F	<p>Fehlermeldung 1001F Kondenswasserbildung am Versorgungsmodul</p> <p>Fehlerursache - Temperatur im Schaltschrank zu tief Temperatur Schaltschrank zu tief - Kondenswasserbildung am Versorgungsmodul</p> <p>Fehlerbehebung - Schaltschranktemperatur überprüfen Kundendienst benachrichtigen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-10020	<p>Fehlermeldung 10020 Regler-Einheit defekt: CC%2</p> <p>Fehlerursache - Die angegebene Regler-Einheit CC ist defekt und muss ausgetauscht werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Regler-Einheit CC austauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-10021	<p>Fehlermeldung 10021 CC%2 Dateizugriff Aktion=%4, %5, %6</p> <p>Fehlerursache Warnung beim Dateizugriff Zusatzinfo 2: Öffnen einer Datei wurde nicht durchgeführt Zusatzinfo 1,2: MC-Fehlermeldung Zusatzinfo[2] = 11: EAGAIN</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-10022	<p>Fehlermeldung 10022 CC %2 Achse %1: Messung wurde nicht korrekt beendet.</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler liegt vor</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-10023	<p>Fehlermeldung</p> <p>10023 CC%2: X%6 Signalstärke LWL kleiner Warnschwelle %1 (Wert = -%4dB)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Signalstärke der LWL-Verbindung (LWL = Lichtwellenleiter zum Umrichter UM) hat eine definierte Warnschwelle unterschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - LWL-Verbindungen prüfen: - Leuchtet die grüne LED? - Lichtwellenleiter bis auf Anschlag eingesteckt? - Schnittkante sauber? - Biegeradius beachten - Lichtwellenleiter tauschen
237-10024	<p>Fehlermeldung</p> <p>10024 CC%2: X%6 Signalstärke LWL kleiner Minimalwert %1 (Wert = -%4dB)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Signalstärke der LWL-Verbindung (LWL = Lichtwellenleiter zum Umrichter UM) hat einen zulässigen Minimalwert unterschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - LWL-Verbindungen prüfen: - Leuchtet die grüne LED? - Lichtwellenleiter bis auf Anschlag eingesteckt? - Schnittkante sauber? - Biegeradius beachten - Lichtwellenleiter tauschen
237-10025	<p>Fehlermeldung</p> <p>10025 CC-FSuC meldet Fehler %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSuC (Functional Safety Microcontroller) auf der CC meldet Fehler. Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (239-xxxx) beachten!</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-10026	<p>Fehlermeldung</p> <p>10026 CC%2: UEC Zwischenkreisstrom zu groß (I-Nenn: %4, I-Ist: %5)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisstrom des UEC zu hoch - Maschine während der Bearbeitung des Werkstückes überlastet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mit geringerer Leistung weiterarbeiten (Vorschub verringern, stumpfes Werkzeug ersetzen, usw.) - Gleichzeitige Leistungsentnahme aller Antriebe reduzieren - Spindelleistung reduzieren bzw. begrenzen - Spindelbeschleunigung reduzieren - Spindelbeschleunigung und Achsbeschleunigung zeitlich trennen - Schnitttiefen reduzieren
237-10027	<p>Fehlermeldung</p> <p>10027 CC%2: UEC-Zwischenkreisspannung zu groß (U-Max: %4, U-Ist: %5)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisspannung des UEC zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bremswiderstand des UEC prüfen bzw. tauschen - Verdrahtung des Bremswiderstandes prüfen - Netzsicherungen prüfen - bei Betrieb mit optionalem Rückspeisemodul RM: - Rückspeisemodul prüfen bzw. tauschen - Verdrahtung des Rückspeisemoduls prüfen (netzseitig und Zwischenkreis) - UEC ggf. tauschen
237-10028	<p>Fehlermeldung</p> <p>10028 CC%2: UEC-Zwischenkreisspannung zu gering (U-Min: %4, U-Ist: %5)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisspannung des UEC zu niedrig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung des UEC prüfen - 3-phasige Spannungsversorgung des UEC prüfen - Netzsicherungen prüfen - sporadische Netzausfälle überwachen

Fehlernummer	Beschreibung
237-10029	<p>Fehlermeldung</p> <p>10029 CC%2: UEC-Zwischenkreisspg. zu hoch mit RM (U-Max: %4, U-Ist: %5)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Zwischenkreisspannung ist zu hoch trotz Verwendung eines Rückspeisemoduls RM.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - bei Betrieb mit optionalem Rückspeisemodul RM: - Rückspeisemodul prüfen bzw. tauschen - Verdrahtung des Rückspeisemoduls prüfen (netzseitig und Zwischenkreis) - Netzsicherung prüfen - bei Betrieb ohne Rückspeisemodul RM: - Maschinenparameter uecRecoveryModule deaktivieren
237-1002A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1002A CC%2: Zu viele UM an eine CC angeschlossen</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zu viele Umrichter UM an genannter Reglereinheit CC angeschlossen. - Pro CC sind nur so viele UM (bzw. Motoranschlüsse) erlaubt, wie Achsen auf der CC möglich sind. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM auf weitere Reglereinheiten CC verteilen bzw. Konfiguration anpassen - Ungenutzte Umrichter UM entfernen (ggf. 1-Achs-Module statt 2-Achs-Module verwenden) - Kundendienst benachrichtigen
237-1002B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1002B CC%2: Inkonsistente Hardware-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der ordnungsgemäße Betrieb der Reglereinheit CC ist nicht möglich. Ein grundlegender Schritt während der Hardware-Identifikation der CC hat eine inkonsistente / beschädigte Konfiguration festgestellt.</p> <p>Es gibt zwei Möglichkeiten, durch die eine solche Situation entstehen kann:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Probleme in der Spannungsversorgung der CC, zum Beispiel elektrische Kontaktprobleme, elektromagnetische Störungen oder Phänomene in der Einschaltsequenz der Spannungsquelle. 2. Ein Hardware-Defekt innerhalb der CC, gegebenenfalls verursacht durch Probleme bei der Spannungsversorgung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung prüfen, insbesondere Flachbandleitungen der CC und die redundante 5V-Versorgung über X74 - Auf verbogene Pins in den Pfostensteckern X69 prüfen - Betreffende CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1002C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1002C CC%2: Fehlende HFL LP-Übertragung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahmen empfohlen: - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung/Verschmutzung und Klemmung prüfen
237-1002D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1002D CC%2 %1: Auffällige HFL-Übertragung; Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahmen empfohlen: - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung/Verschmutzung und Klemmung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1002E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1002E CC%2 %1: Auffällige HFL-Übertragung (ext.); Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahmen empfohlen: - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung/Verschmutzung und Klemmung prüfen
237-1002F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1002F CC%2 %1: Fehlerhafte HFL-Übertragung; Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-10030	<p>Fehlermeldung</p> <p>10030 CC%2 %1: Fehlerhafte HFL-Übertragung (ext.); Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-10031	<p>Fehlermeldung</p> <p>10031 CC%2 Schnittstellenverletzung MC-Kommando %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Interner Systemfehler - bei dem angegebenen Kommando wurde die Schnittstellendefinition nicht eingehalten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falls verfügbar, Software-Update durchführen - Kundendienst benachrichtigen
237-10032	<p>Fehlermeldung</p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft wurde weggenommen, obwohl noch Antriebe geregelt wurden.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren. - Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind) - Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13000	<p>Fehlermeldung 13000 CC%2: Umrichter meldet Fehler %1</p> <p>Fehlerursache Umrichter UM oder Kompaktumrichter meldet Fehler. Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-13003	<p>Fehlermeldung 13003 UM: IGBT-Fehler %1 (Maximalstrom: %4A, Phase %5)</p> <p>Fehlerursache - Unterspannungs- oder Kurzschlussüberwachung eines IGBT im Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC hat angesprochen.</p> <p>Fehlerbehebung - Stromreglerabgleich prüfen - Motoranschluss auf Kurzschluss prüfen - Motor auf Wicklungsschluss prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteil tauschen</p>
237-13004	<p>Fehlermeldung 13004 UM: HW-Überstromabschaltung %1 (Maximalstrom: %4A, Phase %5)</p> <p>Fehlerursache Die schnelle Hardware-Überstromüberwachung im Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC hat angesprochen. - Mögliche Ursachen: - Fehlerhafte Parametrierung des Stromreglers - Kurzschluss - Defektes Leistungsteil - Zu hoher Stromrippel z.B. aufgrund einer ungünstigen Kombination aus Motor, Umrichter und PWM-Frequenz</p> <p>Fehlerbehebung - Stromreglerabgleich prüfen - Motoranschluss auf Kurzschluss prüfen - Motor auf Wicklungsschluss prüfen - Gegebenenfalls leistungstärkeren Umrichter verwenden - PWM-Frequenz erhöhen - Gegebenenfalls defektes Leistungsteil tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13005	<p>Fehlermeldung</p> <p>13005 UM: PWM-Sollwert fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Reglereinheit liefert keinen oder einen ungültigen PWM-Sollwert für den Motor oder liefert den Sollwert zu spät - Regler-Konfiguration (Maschinen-Parameter) fehlerhaft - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regler-Konfiguration bzw. Maschinen-Parameter für PWM-Frequenz, Messgeräte Ein- und Ausgänge und Drehzahlsollwert-Ausgänge prüfen - Software-Version prüfen - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-13006	<p>Fehlermeldung</p> <p>13006 UM: Kommunikationsfehler LWL-Verbindung CC%2 %1 (Info = %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC meldet Fehler in der Kommunikation über einen Lichtwellenleiter (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) mit der Reglereinheit - Info gibt Aussage über die genauere Fehlerursache für die Diagnose <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - LWL-Verbindungen (HFL) prüfen: - Leuchtet die grüne LED? - Lichtwellenleiter bis auf Anschlag eingesteckt? - Schnittkante sauber? - Biegeradius beachten - Lichtwellenleiter tauschen - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen
237-13008	<p>Fehlermeldung</p> <p>13008 UM: Spannungsüberwachung B CC%2 %1 (Voltage-ID: %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsüberwachung auf dem Umrichter hat angesprochen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteil tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13009	<p>Fehlermeldung 13009 UM: Signal DRIVE OFF aktiv %1</p> <p>Fehlerursache - Versorgungseinheit (UVR oder UEC) meldet Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Versorgungseinheit überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1300A	<p>Fehlermeldung 1300A UM: Kühlk.-Temp. größer als Warnschwelle %1 (Wert: %4°C)</p> <p>Fehlerursache - Kühlkörper-Temperatur hat eine definierte Warnschwelle überschritten</p> <p>Fehlerbehebung - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC abkühlen lassen - Lüfter auf Funktion und Verschmutzung überprüfen</p>
237-1300A	<p>Fehlermeldung 1300A UM: Überlast / Kühlkörper (Warnung) %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache Im Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wurde eine zu hohe Temperatur an der Leistungselektronik bzw. am Kühlkörper erkannt. Mögliche Ursachen: - Schnittleistung zu hoch - Vorschub zu hoch - Dauerbelastung zu hoch - Achse auf Hindernis bzw. Endanschlag aufgefahren - Haltebremse der Achse während Betrieb geschlossen - Temperatur im Schaltschrank zu hoch (Kühlung ausgefallen) - Beschleunigung der Achse / Spindel zu hoch - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Schnittleistung verringern - Vorschub verringern - Dauerbelastung verringern - Spindel- bzw. Achsbeschleunigung verringern (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Haltebremse der Achse prüfen (Funktion/Verdrahtung) - Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC prüfen und ggf. tauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1300B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300B UM: Kühlk.-Temp. größer als Maximalwert %1 (Wert: %4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kühlkörper-Temperatur hat maximal zulässigen Wert überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC abkühlen lassen - Lüfter auf Funktion und Verschmutzung überprüfen
237-1300B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300B UM: Überlast / Kühlkörper %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wurde eine zu hohe Temperatur an der Leistungselektronik bzw. am Kühlkörper erkannt. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittleistung zu hoch - Vorschub zu hoch - Dauerbelastung zu hoch - Achse auf Hindernis bzw. Endanschlag aufgefahren - Haltebremse der Achse während Betrieb geschlossen - Temperatur im Schaltschrank zu hoch (Kühlung ausgefallen) - Beschleunigung der Achse / Spindel zu hoch - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Schnittleistung verringern - Vorschub verringern - Dauerbelastung verringern - Spindel- bzw. Achsbeschleunigung verringern (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Haltebremse der Achse prüfen (Funktion/Verdrahtung) - Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC prüfen und ggf. tauschen
237-1300E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300E UM: SW-Überstromüberwachung %1 (Istwert: %4Aeff)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Überstromüberwachung im Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC hat angesprochen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stromreglerabgleich prüfen - Motoranschluss auf Kurzschluss prüfen - Motor auf Wicklungsschluss prüfen - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteil tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1300F	<p>Fehlermeldung 1300F UM Einschalttest: HIK fehlerhaft CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde ein Fehler im HIK (Hardware identification key) festgestellt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Leistungsteil tauschen</p>
237-1300F	<p>Fehlermeldung 1300F UM Einschalttest: Interne Komponente fehlerhaft CC %2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde eine unzulässige interne Komponenten-Kennung (FPGA ID) ermittelt oder es konnte nicht auf die Komponente zugegriffen werden</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
237-1300F	<p>Fehlermeldung 1300F UM Einschalttest: Analoge Schnittstelle fehlerhaft CC %2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde festgestellt, dass eine analoge Schnittstelle im Umrichter nicht ordnungsgemäß funktioniert</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1300F	<p>Fehlermeldung 1300F UM Einschalttest: Temperaturmessung nicht möglich CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC war es nicht möglich, die Werte des Kühlkörper-Temperatursensors auszulesen - Sensor oder zugehörige Schnittstelle (I2C) defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1300F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300F UM Einschalttest: Speicherbaustein (FRAM) defekt CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC konnte der FRAM nicht identifiziert werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-1300F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300F UM Einschalttest: Ser. Schnittstelle (SPI) fehlerhaft CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde festgestellt, dass die serielle Schnittstelle (SPI) zum FSuC im Umrichter nicht ordnungsgemäß funktioniert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-1300F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300F UM Einschalttest: Strommessung fehlerhaft CC%2 %1 %10 (Info = %5)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde festgestellt, dass die Strommessung im Umrichter fehlerhaft ist - Bei ausgeschaltetem Antrieb wurde der zulässige maximale Offset-Strom in einer oder mehreren Phasen überschritten: (Info ist dezimal angezeigt, binär interpretieren) - Bit0: Phase U - Bit1: Phase V - Bit2: Phase W <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1300F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300F UM Einschalttest: Temp.wert fehlerhaft CC%2 %1 %10 (Wert=%5°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichter UEC wurde eine Kühlkörpertemperatur ausgelesen, die außerhalb des zulässigen Bereichs liegt - Kühlkörper zu heiß - Sensor oder zugehörige Schnittstelle defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gerät abkühlen lassen - Kundendienst benachrichtigen
237-1300F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300F UM Einschalttest: Lüfter defekt CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Einschalttest des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde festgestellt, dass der Lüfter zur Kühlung der Elektronik im Umrichter nicht ordnungsgemäß funktioniert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lüfter kontrollieren - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-1300F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1300F UM Einschalttest: Interne Leitung defekt CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Rahmen des Einschalttests des Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC wurde festgestellt, dass eine interne Leitung zum FSuC (Functional Safety Microcontroller) defekt ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13012	<p>Fehlermeldung</p> <p>13012 UM: WD-Überwachung hat angesprochen %1 (erhalten:%4, erwartet:%5)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC meldet, dass Watchdog auf Reglereinheit nicht mehr aktualisiert wird <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13014	<p>Fehlermeldung 13014 UM: LWL-Verbindung fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC meldet Fehler in der LWL-Verbindung (Lichtwellenleiter-Verbindung zwischen Regler-Einheit und Umrichter)</p> <p>Fehlerbehebung - LWL-Verbindungen prüfen: - Leuchtet die grüne LED? - Lichtwellenleiter bis auf Anschlag eingesteckt? - Schnittkante sauber? - Biegeradius beachten - Lichtwellenleiter tauschen</p>
237-13015	<p>Fehlermeldung 13015 UM: Fehlerhafter Kühlkörpertemperaturwert %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC meldet Fehler beim Zugriff auf den I2C-Bus zum Auslesen des Kühlkörpertemperatursensors - kein Temperatursensor angeschlossen oder Anschluss fehlerhaft - Temperatursensor defekt - I2C-Controller defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13016	<p>Fehlermeldung 13016 UM: Ungültiger UM Debug Kanal %4 %1</p> <p>Fehlerursache - Ungültiges UM-Debugsignal im Oszilloskop angewählt</p> <p>Fehlerbehebung - Auswahl eines anderen Signals</p>
237-13017	<p>Fehlermeldung 13017 UM: Fehlerhafter Kühlkörpertemperaturwert %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC meldet Fehler beim Zugriff auf den I2C-Bus zum Auslesen des Kühlkörpertemperatursensors - kein Temperatursensor angeschlossen oder Anschluss fehlerhaft - Temperatursensor defekt - I2C-Controller funktioniert nicht mehr richtig</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1301A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1301A UM: Sign.stärke LWL kleiner als Warnschwelle CC%2 %1 (Wert=-%4dB)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Signalstärke der LWL-Verbindung (LWL = Lichtwellenleiter zum Umrichter UM) hat eine definierte Warnschwelle unterschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - LWL-Verbindungen prüfen: - Leuchtet die grüne LED? - Lichtwellenleiter bis auf Anschlag eingesteckt? - Schnittkante sauber? - Biegeradius beachten - Lichtwellenleiter tauschen
237-1301B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1301B UM: Sign.stärke LWL kleiner als Minimalwert CC%2 %1 (Wert=-%4dB)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Signalstärke der LWL-Verbindung (LWL = Lichtwellenleiter zum Umrichter UM) hat einen zulässigen Minimalwert unterschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - LWL-verbindungen prüfen: - Leuchtet die grüne LED? - Lichtwellenleiter bis auf Anschlag eingesteckt? - Schnittkante sauber? - Biegeradius beachten - Lichtwellenleiter tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1301C	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1134 461">1301C UM: Kommunikationsstörung CC%2 %1, Fehlercode=%4</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1177 580">Der HFL-Kommunikationsbaustein des Umrichters meldet einen Fehler</p> <p data-bbox="501 584 730 613">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 618 1121 741" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen - Hardware defekt - Lichtwellenleiter (HFL) nicht korrekt gesteckt - Zu geringer Biegeradius des Lichtwellenleiters (HFL) <p data-bbox="501 750 695 779">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 788 1206 1200" style="list-style-type: none"> - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Hardware tauschen - Dämpfung der Lichtwellenverbindungen (HFL) mit TNCdiag kontrollieren. Falls Dämpfung zu hoch: - Lichtwellenverbindungen prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen
237-1301D	<p data-bbox="501 1238 679 1267">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1276 1198 1339">1301D UM: Datenempfang logisch gestört CC%2 %1, Fehlercode=%4</p> <p data-bbox="501 1357 671 1386">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1395 1206 1458">Der Kommunikationsbaustein für die LWL-Verbindung (Lichtwellenleiter, HFL) zu den Umrichtern meldet einen Fehler</p> <p data-bbox="501 1462 730 1491">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1496 1121 1619" style="list-style-type: none"> - Hardware defekt - Elektromagnetische Störungen - Lichtwellenleiter (HFL) nicht korrekt gesteckt - Zu geringer Biegeradius des Lichtwellenleiters (HFL) <p data-bbox="501 1628 695 1657">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1666 1206 2085" style="list-style-type: none"> - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Hardware tauschen - Dämpfung der Lichtwellenverbindungen (HFL) mit TNCdiag kontrollieren. Falls Dämpfung zu hoch: - Lichtwellenverbindungen prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1301E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1301E UM: Datenempfang physikalisch gestört CC%2 %1, Fehlercode=%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Kommunikationsbaustein für die LWL-Verbindung (Lichtwellenleiter, HFL) zu den Umrichtern meldet einen Fehler</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defekt - Elektromagnetische Störungen - Lichtwellenleiter (HFL) nicht korrekt gesteckt - Zu geringer Biegeradius des Lichtwellenleiters <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Hardware tauschen - Dämpfung der Lichtwellenverbindungen (HFL) mit TNCdiag kontrollieren. Falls Dämpfung zu hoch: - Lichtwellenverbindungen prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen
237-1301F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1301F UM: Umrichter nicht bereit %1 (Info = %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs aufgrund eines nicht bereiten Umrichters UM oder Kompaktumrichters UEC nicht möglich - Grund für die fehlende Umrichterbereitschaft: (Info ist dezimal angezeigt, bitte binär interpretieren) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: Signal für PWM-Freigabe nicht gesetzt - Bit4: Fehler im Einschalttest - Bit5: Antrieb ist nicht (vollständig) parametrier <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Leistungsteil tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13020	<p>Fehlermeldung</p> <p>13020 UM: Bereitschaft verloren %1 (Info = %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC unter Betrieb abgeschaltet - Grund für die fehlende Umrichterbereitschaft: (Info ist dezimal angezeigt, bitte binär interpretieren) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: Signal für PWM-Freigabe nicht gesetzt - Bit4: Fehler im Einschalttest <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in MP_delayTimeSTOatSS1 überprüfen und gegebenenfalls den Wert erhöhen (die hier parametrierte Zeit muss größer sein, als der Eintrag in MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Leistungsteil tauschen
237-13021	<p>Fehlermeldung</p> <p>13021 UM: Fehlerhafte Include-Datei CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software von Reglereinheit CC, Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls Update durchführen - Kundendienst benachrichtigen
237-13025	<p>Fehlermeldung</p> <p>13025 UM: Stack-Überlauf CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler auf dem Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen
237-13026	<p>Fehlermeldung</p> <p>13026 UM: IRQ-Stack-Überlauf CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler auf dem Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13027	Fehlermeldung 13027 UM (Log): Stack-Überlauf Vorwarnung CC%2 %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-13028	Fehlermeldung 13028 UM (Log): IRQ-Stack-Überlauf Vorwarnung CC%2 %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-13029	Fehlermeldung 13029 UM: Temperatursensor liefert ungültige Messwerte %1 Fehlerursache Der Temperatursensor auf dem Kühlkörper des Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC liefert ungültige Messwerte: - kein Temperatursensor angeschlossen oder Anschluss fehlerhaft - Temperatursensor defekt Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-1302A	Fehlermeldung 1302A UM: Leckstrom zu groß %1 Fehlerursache Isolationsproblem (z.B. defekter Motor, Verschmutzung im Umrichter, Feuchtigkeit) Fehlerbehebung - Den Motor der betroffenen Achse erneuern oder auf Erdschluss prüfen - Das Leistungskabel der betroffenen Achse erneuern oder auf Erdschluss prüfen - Den Umrichter der betroffenen Achse erneuern oder auf Erdschluss prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1302C	<p>Fehlermeldung 1302C UM: Testsoftware geladen</p> <p>Fehlerursache Im Umrichter befindet sich eine nicht freigegebene Testsoftware ohne gültige Prüfsumme - diese Software wurde nicht getestet bzw. freigegeben</p> <p>Fehlerbehebung - nach Fehlerquittierung kann diese Software für Testzwecke verwendet werden - Softwareversion prüfen - Servicedateien erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1302D	<p>Fehlermeldung 1302D UM: Temperatursensor liefert ungültige Messwerte %1</p> <p>Fehlerursache Der Temperatursensor auf dem Kühlkörper des Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC liefert ungültige Messwerte: - kein Temperatursensor angeschlossen oder Anschluss fehlerhaft - Temperatursensor defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1302E	<p>Fehlermeldung 1302E UM: Zeitüberlauf Reglersoftware %1</p> <p>Fehlerursache - Die Zeitüberwachung der Umrichtersoftware meldet eine Überschreitung - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1302F	<p>Fehlermeldung 1302F UM: Zeitüberlauf Reglersoftware %1</p> <p>Fehlerursache - Die Zeitüberwachung der Umrichtersoftware meldet eine Überschreitung - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13032	<p>Fehlermeldung</p> <p>13032 UM3xx muss getauscht oder umgebaut werden %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
237-13033	<p>Fehlermeldung</p> <p>13033 UM-FSuC meldet Fehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSuC (Functional Safety Microcontroller) auf dem Umrichter meldet Fehler. Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (239-xxxx) beachten!</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-13034	<p>Fehlermeldung</p> <p>13034 UM: Parameter für das thermische Modell fehlen %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p>Fehlermeldung</p> <p>13035 UM: Sperrschichttemp. größer als Warnschwelle %1 (Wert: %4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die berechnete Sperrschichttemperatur hat eine definierte Warnschwelle überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lastprofil verringern - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC abkühlen lassen - Lüfter auf Funktion und Verschmutzung überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13035	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1086 427">13035 UM: Überlast / IGBT (Warnung) / %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1181 577">Im Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wurde eine zu hohe Temperatur an der Leistungselektronik bzw. am Kühlkörper erkannt.</p> <p data-bbox="501 584 730 613">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 618 1187 927" style="list-style-type: none"> - Schnittleistung zu hoch - Vorschub zu hoch - Dauerbelastung zu hoch - Achse auf Hindernis bzw. Endanschlag aufgefahren - Haltebremse der Achse während Betrieb geschlossen - Temperatur im Schaltschrank zu hoch (Kühlung ausgefallen) - Beschleunigung der Achse / Spindel zu hoch - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC defekt <p data-bbox="501 943 695 972">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 981 1201 1294" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Schnittleistung verringern - Vorschub verringern - Dauerbelastung verringern - Spindel- bzw. Achsbeschleunigung verringern (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Haltebremse der Achse prüfen (Funktion/Verdrahtung) - Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC prüfen und ggf. tauschen
237-13036	<p data-bbox="501 1335 679 1364">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1373 1171 1435">13036 UM: Sperrschichttemp. größer als Maximalwert %1 (Wert: %4°C)</p> <p data-bbox="501 1456 671 1485">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1494 1161 1556">Die berechnete Sperrschichttemperatur hat den maximal zulässigen Wert überschritten.</p> <p data-bbox="501 1572 695 1601">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1610 1134 1731" style="list-style-type: none"> - Lastprofil verringern - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC abkühlen lassen - Lüfter auf Funktion und Verschmutzung überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13036	<p>Fehlermeldung 13036 UM: Überlast / IGBT %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache Im Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wurde eine zu hohe Temperatur an der Leistungselektronik bzw. am Kühlkörper erkannt. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittleistung zu hoch - Vorschub zu hoch - Dauerbelastung zu hoch - Achse auf Hindernis bzw. Endanschlag aufgefahren - Haltebremse der Achse während Betrieb geschlossen - Temperatur im Schaltschrank zu hoch (Kühlung ausgefallen) - Beschleunigung der Achse / Spindel zu hoch - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Schnittleistung verringern - Vorschub verringern - Dauerbelastung verringern - Spindel- bzw. Achsbeschleunigung verringern (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Haltebremse der Achse prüfen (Funktion/Verdrahtung) - Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC prüfen und ggf. tauschen
237-13037	<p>Fehlermeldung 13037 UM (Log): Histogramm Lesefehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-13038	<p>Fehlermeldung 13038 UM: CC%2 %1 CPU0 Unzulässige Datenverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Servicedatei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN

Fehlernummer	Beschreibung
237-13039	<p>Fehlermeldung 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Unzulässige Datenverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN</p>
237-1303A	<p>Fehlermeldung 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Unzulässige Anweisungsverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN</p>
237-1303B	<p>Fehlermeldung 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Unzulässige Anweisungsverarbeitung</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler: Es wurde versucht auf einen unzulässigen Speicherbereich zuzugreifen</p> <p>Fehlerbehebung - Bitte erzeugen Sie zeitnah eine Servicedatei, führen einen Steuerungsreboot durch und erzeugen erneut eine Service-datei - Übermitteln Sie beide Servicedateien an den Kundendienst für weitere Untersuchungen bei HEIDENHAIN</p>
237-1303C	<p>Fehlermeldung 1303C UM: Lüfterdrehzahl zu niedrig CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Die Drehzahl des Lüfters zur Kühlung der Elektronik im Umrichter hat die Überwachungsschwelle unterschritten.</p> <p>Fehlerbehebung - Lüfter kontrollieren - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1303D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1303D UM: Bremsenkurzschluss detektiert %1 (Info: %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durch den Umrichter wurde ein Kurzschluss in der Motorbremse detektiert. - Info gibt Aussage über die genauere Fehlerursache: Info = 1: Kurzschluss zwischen BR+ und BR- Info = 2: Kurzschluss zwischen BR+ und Gehäuse <p>Fehlerbehebung</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"> - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Motor austauschen
237-1303F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1303F UM: Fehlerhafte FSuC Include-Datei CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Schnittstellenversionen interner Bausteine (SOC und FSuC) auf dem Umrichter stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen und gegebenenfalls Update durchführen - Kundendienst benachrichtigen
237-13040	<p>Fehlermeldung</p> <p>13040 UM: Zu viele fehlerhafte CC-Telegramme in Folge %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Übertragung der Spannungs-Sollwerte von CC zu UM sind zu viele Telegramme in Folge ausgefallen.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motor-Verkabelung - in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13041	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1197 461">13041 UM: Zu viele fehlerhafte CC-Telegramme im Überwachungszeitraum %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1206 611">In der Übertragung der Spannungs-Sollwerte von CC zu UM sind zu viele Telegramme im Überwachungszeitraum ausgefallen.</p> <ul data-bbox="501 613 1193 864" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motor-Verkabelung - in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 875 695 904">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 913 1129 1164" style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13042	<p data-bbox="501 1205 679 1234">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1243 1201 1272">13042 UM: Fehlerhäufigkeit der CC-Telegramme zu hoch %1</p> <p data-bbox="501 1290 671 1319">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1328 1190 1422">In der Übertragung der Spannungs-Sollwerte von CC zu UM ist die Fehlerhäufigkeit der Telegramme über dem Grenzwert.</p> <ul data-bbox="501 1424 1193 1675" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motor-Verkabelung - in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 1686 695 1715">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1724 1129 1975" style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13043	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1209 461">13043 UM: Auffällige CC-Telegramme im Überwachungszeitraum %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1190 580">In der Übertragung der Spannungs-Sollwerte von CC zu UM sind Telegramme auffällig.</p> <ul data-bbox="501 584 1190 831" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motor-Verkabelung - in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 844 695 873">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 882 1126 1137" style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13044	<p data-bbox="501 1173 679 1202">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1211 1171 1274">13044 UM: Auffällige CC-Telegramme außerhalb Überwachungszeitraum %1</p> <p data-bbox="501 1292 671 1321">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1330 1190 1393">In der Übertragung der Spannungs-Sollwerte von CC zu UM sind Telegramme auffällig.</p> <ul data-bbox="501 1397 1190 1644" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motor-Verkabelung - in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 1657 695 1686">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1695 1126 1951" style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13045	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1062 427">13045 UM: Überlast / IGBT (Not-Halt) %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1181 577">Im Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wurde eine zu hohe Temperatur an der Leistungselektronik bzw. am Kühlkörper erkannt.</p> <p data-bbox="501 584 732 613">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 618 1189 927" style="list-style-type: none"> - Schnittleistung zu hoch - Vorschub zu hoch - Dauerbelastung zu hoch - Achse auf Hindernis bzw. Endanschlag aufgefahren - Haltebremse der Achse während Betrieb geschlossen - Temperatur im Schaltschrank zu hoch (Kühlung ausgefallen) - Beschleunigung der Achse / Spindel zu hoch - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC defekt <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 978 1201 1296" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Schnittleistung verringern - Vorschub verringern - Dauerbelastung verringern - Spindel- bzw. Achsbeschleunigung verringern (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Haltebremse der Achse prüfen (Funktion/Verdrahtung) - Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC prüfen und ggf. tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13046	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1011 427">13046 UM: Überlast / IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1181 577">Im Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wurde eine zu hohe Temperatur an der Leistungselektronik bzw. am Kühlkörper erkannt.</p> <p data-bbox="501 584 730 613">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 616 1187 927" style="list-style-type: none"> - Schnittleistung zu hoch - Vorschub zu hoch - Dauerbelastung zu hoch - Achse auf Hindernis bzw. Endanschlag aufgefahren - Haltebremse der Achse während Betrieb geschlossen - Temperatur im Schaltschrank zu hoch (Kühlung ausgefallen) - Beschleunigung der Achse / Spindel zu hoch - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC defekt <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 978 1198 1290" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Schnittleistung verringern - Vorschub verringern - Dauerbelastung verringern - Spindel- bzw. Achsbeschleunigung verringern (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Haltebremse der Achse prüfen (Funktion/Verdrahtung) - Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Lüfter des Umrichters UM bzw. Kompaktumrichters UEC prüfen und ggf. tauschen
237-13047	<p data-bbox="501 1335 679 1364">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1373 788 1402">13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p data-bbox="501 1422 671 1451">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1460 695 1489">Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13048	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1185 461">13048 UM3: Sequencer Sync-Puls außerhalb des Toleranzbereichs %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1198 611">Der Synchronisierungspuls für einen internen Sequencer im Umrichter war (zu oft) außerhalb des festgelegten Toleranzbereichs.</p> <ul data-bbox="501 613 1193 869" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24 V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p data-bbox="501 875 695 904">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 913 1129 1169" style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13049	<p data-bbox="501 1205 679 1234">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1243 986 1272">13049 UM: Fehlende HFL LP-Übertragung</p> <p data-bbox="501 1290 671 1319">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1328 732 1357">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1361 1193 1617" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p data-bbox="501 1624 695 1653">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1662 1174 1917" style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahmen empfohlen: - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung/Verschmutzung und Klemmung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1304A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1304A UM: Auffällige HFL-Übertragung CC%2 %1; Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahmen empfohlen: - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung/Verschmutzung und Klemmung prüfen
237-1304B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1304B UM: Auffällige HFL-Übertragung (ext.) CC%2 %1; Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahmen empfohlen: - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung/Verschmutzung und Klemmung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1304C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1304C UM: Fehlerhafte HFL-Übertragung CC%2 %1; Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-1304D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1304D UM: Fehlerhafte HFL-Übertragung (ext.) CC%2 %1; Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte: - der Versorgungsspannung 24V - der Zwischenkreisspannung - in der Motorverkabelung - in der Bremsverkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung der HFL-Verbindung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung / Verschmutzung und Klemmung prüfen - Umrichter UM3 tauschen - Reglereinheit CC3 tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1304E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1304E UM: Kurzschlussbremsen nicht erlaubt %1 (Info: %4)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kurzschlussbremsen ist aktiviert, da der Parameter CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 größer 0 ist - Kurzschlussbremsen ist jedoch nicht erlaubt im Falle eines: <ul style="list-style-type: none"> - Asynchronmotors (Info: 1) - Sinusumrichters UMS (Info: 2) - Sind mehrere Ursachen gleichzeitig gegeben, ist Info > 2 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kurzschlussbremsen muss explizit deaktiviert werden: - CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 auf 0 setzen
237-1304F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1304F UM: Überlauf eines internen Kommunikationspuffers CPU0 CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein interner Puffer im Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC zum Zwischenspeichern der Nachrichten zur Reglereinheit CC ist übergelaufen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13050	<p>Fehlermeldung</p> <p>13050 UM: Überlauf eines internen Kommunikationspuffers CPU1 CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein interner Puffer im Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC zum Zwischenspeichern der Nachrichten zur Reglereinheit CC ist übergelaufen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13051	<p>Fehlermeldung</p> <p>13051 UM: Software-Unterstützung fehlt (HIK, Modelbit) CC %2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der verwendete Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wird von der verwendeten Version der NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Weiterführende Diagnoseinformation: Im HIK (Hardware Identification Key) des Umrichters ist ein nicht unterstütztes Modelbit gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Update durchführen - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13052	<p>Fehlermeldung</p> <p>13052 UM: HIK fehlerhaft (Modelbits nicht plausibel) CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der verwendete Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wird von der verwendeten Version der NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Weiterführende Diagnoseinformation: Der Plausibilitäts-Check des HIK (Hardware Identification Key) im Umrichter ist wegen einer nicht zulässigen Kombination von Model- bzw. Versionbits fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13053	<p>Fehlermeldung</p> <p>13053 UM: HIK fehlerhaft (Block %4 fehlt) CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der verwendete Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC kann nicht betrieben werden.</p> <p>Weiterführende Diagnoseinformation: Im HIK (Hardware Identification Key) des Umrichters wurde ein benötigter Block nicht programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13054	<p>Fehlermeldung</p> <p>13054 UM: HIK fehlerhaft (Block %4 fehlt) CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der verwendete Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC kann nicht betrieben werden.</p> <p>Weiterführende Diagnoseinformation: Im HIK (Hardware Identification Key) des Umrichters fehlt ein benötigter Eintrag in einem Block.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13055	<p>Fehlermeldung 13055 UM: HIK fehlerhaft (Plausibilitäts-Check) CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Der verwendete Umrichter UM bzw. Kompaktumrichter UEC wird von der verwendeten Version der NC-Software nicht unterstützt. Weiterführende Diagnoseinformation: Der Check des HIK (Hardware Identification Key) im Umrichter ist fehlgeschlagen. Der Wert eines oder mehrerer Einträge ist nicht plausibel.</p> <p>Fehlerbehebung - Umrichter tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13056	<p>Fehlermeldung 13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p>Fehlerursache - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert.</p> <p>Fehlerbehebung Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten! - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen</p>
237-137FF	<p>Fehlermeldung 137FF UM: Alarm CC%2 %1 Modul = %4 Zeile = %5</p> <p>Fehlerursache - Interner Fehler im Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13800	<p>Fehlermeldung 13800 UM (FS.B):CRC Fehler FS-Kommunikation %1 (Soll: %4,Ist:%5)</p> <p>Fehlerursache - Prüfsumme (CRC) bei zyklischer Kommunikation mit SKERN-CC fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13801	<p>Fehlermeldung 13801 UM (FS.B):Telegrammzähler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Fehlerursache - Telegrammzähler bei zyklischer Kommunikation mit SKERN-CC fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13802	<p>Fehlermeldung 13802 UM (FS.B):UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Fehlerursache - UM.driveID enthält Fehler bei zyklischer Kommunikation mit SKERN-CC</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13803	<p>Fehlermeldung 13803 UM (FS.B):Fehler beim Deaktivieren der FS-Kommunikation %1</p> <p>Fehlerursache - Fehler beim Deaktivieren der FS-Kommunikation mit dem UM bzw. UEC Die Signale STO.B und SBC.B waren bei Deaktivierung der Achse nicht gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung - Antriebe müssen vor dem Deaktivieren einer Achse abgeschaltet werden. - (S)PLC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.</p>
237-13804	<p>Fehlermeldung 13804 UM (FS.B):Topologie-Überprüfung UM-Parameter fehlgeschlagen %1</p> <p>Fehlerursache - Erhaltene Parameter passen nicht zur Topologie des Aufbaus - Konfiguration der Maschinenparameter MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface oder MP_motorConnector ist nicht korrekt</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration von MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface und MP_motorConnector prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13805	<p>Fehlermeldung</p> <p>13805 UM (FS.B):FS-Konfigurationsdaten wurden verfälscht %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - UM-Parameter wurden verfälscht und passen nicht zur errechneten Prüfsumme (UM.DRIVE-ID) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen
237-13806	<p>Fehlermeldung</p> <p>13806 UM (FS.B): UM-DriveID von UM(FS.A) und UM(FS.B) sind ungleich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errechnete Prüfsummen (UM-DRIVE.ID) über UM-Parameter zwischen UM(FS.A) und UM(FS.B) sind ungleich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
237-13807	<p>Fehlermeldung</p> <p>13807 UM (FS.B):Fehler bei der Parametrierung des UM (FS.A) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Datenübertragung zwischen UM (FS.A) und UM (FS.B). - Die empfangenen Daten wurden auf der Busleitung verfälscht oder vom UM (FS.A) als ungültig erkannt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Umrichter tauschen
237-13808	<p>Fehlermeldung</p> <p>13808 UM (FS.B):Rekonfiguration von UM3-Parametern nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsrelevante Parameter des Umrichters wurden geändert (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 oder driveOffGroup) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten, um die neuen Parameter zu übernehmen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13809	<p>Fehlermeldung</p> <p>13809 UM (FS.B):Einschaltbereitschaft fehlt %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bedingungen für die Einschaltbereitschaft des UM nicht gegeben: -- Info1 = 1: Keine gültige Konfiguration für diese Achse erhalten -- Info2 = 1: Stoppreaktion SS0 für diese Achse aktiv -- Info3 = 1: Selbsttest für diese Achse wurde noch nicht fehlerfrei durchlaufen -- Info4 = 1: STEST.PERMIT als Freigabe für den UM-Selbsttest ist gesetzt -- Info5 = 1: Wiedereinschalten verhindert aufgrund vorherigem SS0 oder SS1F <p>Fehlerbehebung</p>
237-1380A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1380A UM (FS.B): CRC-Fehler bei PAE-Kommunikation %1 (Soll:%4,Ist:%5)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfsumme (CRC) bei zyklischer Kommunikation mit PAE fehlerhaft. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
237-1380B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1380B UM (FS.B): Telegrammzähler PAE-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Telegrammzähler bei zyklischer Kommunikation mit PAE fehlerhaft. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
237-1380C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1380C UM (FS.B): Fehler Deaktivierung, %1 nicht im sicheren Zustand</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Achse soll deaktiviert werden, aber die Achse ist nicht im sicheren Zustand - STO und SBC sind noch freigegeben <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achse vor dem Deaktivieren in den sicheren Zustand bringen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13820	<p>Fehlermeldung</p> <p>13820 UM (FS.B): Spannungsüberwachung 3,3V(FS.A) überschritten CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne Spannungsüberwachung stellte fest, dass die 3,3V-Spannung des FS.A zu groß ist <p>Fehlerbehebung</p> <p>Steuerung neu starten, wenn der Fehler wiederholt auftritt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brückenstecker X76 prüfen - Gerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13821	<p>Fehlermeldung</p> <p>13821 UM (FS.B): Spannungsüberwachung 3,3V(FS.A) unterschritten CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne Spannungsüberwachung stellte fest, dass die 3,3V-Spannung des FS.A zu klein ist <p>Fehlerbehebung</p> <p>Steuerung neu starten, wenn der Fehler wiederholt auftritt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brückenstecker X76 prüfen - Gerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13822	<p>Fehlermeldung</p> <p>13822 UM (FS.B): Spannungsüberwachung 5V überschritten CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne Spannungsüberwachung stellte fest, dass die 5V-Spannung zu groß ist <p>Fehlerbehebung</p> <p>Steuerung neu starten, wenn der Fehler wiederholt auftritt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brückenstecker X76 prüfen - Gerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13823	<p>Fehlermeldung</p> <p>13823 UM (FS.B): Spannungsüberwachung 5V unterschritten CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne Spannungsüberwachung stellte fest, dass die 5V-Spannung zu klein ist <p>Fehlerbehebung</p> <p>Steuerung neu starten, wenn der Fehler wiederholt auftritt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brückenstecker X76 prüfen - Gerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13824	<p>Fehlermeldung</p> <p>13824 UM (FS.B):Watchdog FS.A hat angesprochen CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC meldet, dass Watchdog des A-Kanals (FSuC) nicht mehr aktualisiert wird <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-13825	<p>Fehlermeldung</p> <p>13825 UM (FS.B):Temperatur größer als Warnschwelle CC %2 %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prozessor-Temperatur hat eine definierte Warnschwelle überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC abkühlen lassen - Lüfter auf Funktion und Verschmutzung überprüfen
237-13826	<p>Fehlermeldung</p> <p>13826 UM (FS.B):Temperatur größer als Maximalwert CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prozessor-Temperatur hat maximal zulässigen Wert überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC abkühlen lassen - Lüfter auf Funktion und Verschmutzung überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13827	<p>Fehlermeldung</p> <p>13827 UM (FS.B): Fehler Selbsttest der Sicherheit CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Fehler beim FS-Selbsttest. Info 0: 0 = Not-Halt während des Selbsttests 1 = Testinitialisierung 2 = Test der Bremsansteuerung, Teil 1 3 = Test der Bremsansteuerung, Teil 2 4 = Test der Bremsansteuerung, Teil 3 5 = Test der Abschaltsignale STO, Teil 1 6 = Test der Abschaltsignale STO, Teil 2 7 = Test der Abschaltsignale STO, Teil 3 8 = Test der PWM-Impulssperre, Positivtest 9 = Test der PWM-Impulssperre, Negativtest Low Side 10 = Test der PWM-Impulssperre, Negativtest High Side 11 = Test des Watchdogs, Kanal A 12 = Test des Watchdogs, Kanal B 13 = Test der Spannungsüberwachung, Kanal B unteres Limit 14 = Test der Spannungsüberwachung, Kanal B oberes Limit 15 = Test der Spannungsüberwachung, Kanal A 16 = Test der Temperaturwerterfassung, Kanal B 17 = Test der Stoppanforderung SS0 18 = Test der Stoppanforderung SS1 19 = Test der Timer, Kanal A Timer 1 20 = Test der Timer, Kanal A Timer 2 21 = Test der Timer, Kanal B 22 = Es wurden nicht alle geforderten Tests durchgeführt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Bei Info 0 = 0: Gegebenenfalls Not-Halt entriegeln und die Steuerung neu starten. - Bei Info 0 = 2-4: Fehler der Bremsansteuerung. Die Verdrahtung der Haltebremsen prüfen. - Bei Info 0 = 5-21: Kundendienst benachrichtigen. Gegebenenfalls Hardware tauschen. - Bei Info 0 = 1/22: Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-13828	<p>Fehlermeldung</p> <p>13828 UM (FS.B): SS1F-Anforderung von UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>-SS1F-Anforderung (Signal REQ.SS1F) von UM(FS.A) aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Weitere anstehende Fehlermeldungen beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13830	Fehlermeldung 13830 UM (Log): SS1-Anforderung vom PAE Fehlerursache Fehlerbehebung
237-13831	Fehlermeldung 13831 UM (Log):PAE-Test liefert steigende Flanke STTEST_OK Fehlerursache Fehlerbehebung
237-13832	Fehlermeldung 13832 UM (FS.B): Fehlerhafte Startbedingung für PAE-Test %1 Info0:%4 Fehlerursache Startbedingung für den Selbsttest des PAE-Moduls auf Seite des B-Kanals nicht gegeben: Zum Zeitpunkt des Selbsttestes muss sich der Antrieb in STO und SBC befinden. Info 0 beschreibt bit-codiert die Ursache - Bit 0: STO.B.H nicht aktiv - Bit 1: STO.B.L nicht aktiv - Bit 2: SBC.B nicht aktiv Fehlerbehebung - Antrieb vor Start des Selbsttestes stillsetzen (STO und SBC muss aktiv sein) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13833	<p>Fehlermeldung</p> <p>13833 UM (FS.B): Fehler Startbedingung Selbsttest %1 Info0: %4 Info1:%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Startbedingung für den Selbsttest des UM nicht gegeben Zum Zeitpunkt des Selbsttestes müssen sich alle angeschlossenen Antriebe in STO und SBC befinden. Außerdem müssen noch weitere Bedingungen eingehalten werden. Info 0 und Info 1 beschreiben jeweils bit-codiert die Ursache für jeden am Umrichter angeschlossenen Antrieb</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit 0: STTEST.Permitt fehlt - Bit 1: STO.A nicht aktiv - Bit 2: STO.B.H nicht aktiv - Bit 3: STO.B.L nicht aktiv - Bit 4: SBC.A nicht aktiv - Bit 5: SBC.B nicht aktiv - Bit 6: SEU Fehler aufgetreten - Bit 7: STTEST.OK des PAE fehlt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antrieb vor Start des Selbsttestes stillsetzen (STO und SBC müssen aktiv sein) - (S)PLC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen - Kundendienst benachrichtigen
237-13834	<p>Fehlermeldung</p> <p>13834 UM (FS.B): PAE meldet internen Fehler (-REQ.SS1F) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das PL-Modul PAE-H meldet einen internen Fehler (Abschaltung aufgrund -REQ.SS1F) Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maximaltemperatur überschritten - Versorgungsspannung nicht korrekt - PAE-Modul nicht korrekt gesteckt - interner PAE-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Erweiterte Informationen in Busdiagnose prüfen - Temperaturbereich einhalten - Spannungsversorgung prüfen - Modul PAE-H tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13835	<p>Fehlermeldung</p> <p>13835 UM (FS.B):Temperatur kleiner als Warnschwelle CC %2 %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Prozessor-Temperatur hat eine definierte Warnschwelle unterschritten. Umgebungstemperatur im Schaltschrank muss größer +1°C sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperaturverhältnisse im Schaltschrank prüfen - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13836	<p>Fehlermeldung</p> <p>13836 UM (FS.B):Temperatur kleiner als Minimalwert CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Prozessor-Temperatur hat den zulässigen Minimalwert unterschritten. Umgebungstemperatur im Schaltschrank muss größer 0°C sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperaturverhältnisse im Schaltschrank prüfen - Falls vorhanden: Klimagerät prüfen - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-13837	<p>Fehlermeldung</p> <p>13837 UM (FS.B): Bremsansteuerung fehlerhaft CC%2 %1 %10 Info0:%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Test der Bremsansteuerung hat einen Fehler aufgedeckt. Die mögliche Ursache lässt sich aus Info0 entnehmen. Info 0:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 = Bremse konfiguriert aber nicht erkannt 2 = Kurzschluss der High-Side oder der Bremse mit 24V 3 = Kurzschluss der Low-Side oder der Bremse mit 0V 4 = Kurzschluss der High-Side mit 24V und Kurzschluss der Low-Side mit 0V 5 = Versorgungsspannung zu niedrig (<23,75V) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Versorgungsspannung prüfen (23,75 - 26,25V) - Verdrahtung der Bremse prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-13838	<p>Fehlermeldung</p> <p>13838 UM (FS.B): Ein SS0 oder SS1F verhindert das Wiedereinschalten %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine vorangegangene SS0 oder SS1F Reaktion des Umrichters verhindert das Einschalten des Antriebs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten
237-13839	<p>Fehlermeldung</p> <p>13839 UM (FS.B): Nicht freigegebene Testsoftware geladen: CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf dem Umrichter ist eine nicht freigegebene Testsoftware geladen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - diese Software wurde nicht getestet und nicht offiziell freigegeben - für diese Software wird keine Prüfsumme berechnet <p>Diese Software ist ausschließlich für Testzwecke gedacht!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Diese Software bzw. Firmware muss durch eine Software bzw. Firmware ersetzt werden die offiziell freigegeben ist:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedateien erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-1383A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1383A UM: Prüfsummenfehler im Programmcode CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im Programmcode des Umrichters wurde ein Prüfsummenfehler entdeckt. - Umrichter defekt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Hardware tauschen
237-1383B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1383B UM (Log): Unzulässiger Kommunikationsstatusübergang %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-13890	<p>Fehlermeldung</p> <p>13890 UM (FS.B):Fehlerhafte FS Include-Datei CC%2 %1 (Ist: %4 Soll:%5)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- SKERN-CC und UM (FS.B) Software sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- NC-Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu installieren</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
237-13891	<p>Fehlermeldung</p> <p>13891 UM(FS.B): Start UM Selbsttest über PLC-Modul nicht erlaubt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Start des UM-Selbsttests über das PLC-Modul 9144 im Modus 2 wird für Achse %1 nicht unterstützt. Die Funktion wird nur für Achsen mit interner Funktionaler Sicherheit FS unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-13F00	<p>Fehlermeldung</p> <p>13F00 UMFSSW: Fehler bei der Deaktivierung Achse %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Deaktivieren einer sicheren Achse wird von der Funktionalen Sicherheit (SKERN-CC) nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Steuerung neu starten - sichere Achse nicht deaktivieren</p>
237-13F01	<p>Fehlermeldung</p> <p>13F01 Testkommando wurde in einer Release-Software empfangen!</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine Fehlerinjektion bei einer Release-Software angefordert. Dies ist unzulässig!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Autotest-Software verwenden!</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
237-14002	<p>Fehlermeldung</p> <p>4002 CC (Log): Zusätzliche Infos aus Modul DIError</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-14800	Fehlermeldung 4800 CC (Log): Verschmutzung Messsystem %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-14840	Fehlermeldung 4840 CC (Log): Stack overflow Vorwarnung Fehlerursache Fehlerbehebung
237-14850	Fehlermeldung 4850 CC (Log): Motor nicht feinausgerichtet Fehlerursache Fehlerbehebung
237-14860	Fehlermeldung 4860 CC (Log): Alarm "Motorbremse defekt (0x8300)" unterdrückt %1 Fehlerursache Fehlerbehebung
237-14970	Fehlermeldung 4970 CC (Log): Überschreiben des Parameters "MotTypeOfFieldAdjust" Fehlerursache Fehlerbehebung
237-149A0	Fehlermeldung 49A0 CC (Log): IRQ-Stack-Überlauf Vorwarnung Fehlerursache Fehlerbehebung
237-17FFC	Fehlermeldung 17FFC Achse %1: PLC-Modul 9311 nicht mehr unterstützt. Fehlerursache Die Funktion wird von diesem Softwarestand nicht mehr unterstützt. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-17FFD	<p>Fehlermeldung 17FFD CC %2 Reglertakt Slave-Achse %1 nicht identisch mit Master-Achse</p> <p>Fehlerursache Die Parameter MP_ctrlPerformance und MP_ampPwmFreq sind bei Master und Slave unterschiedlich parametrierung.</p> <p>Fehlerbehebung - Einträge in MP_ctrlPerformance und MP_ampPwmFreq prüfen und für Master und Slave auf den gleichen Wert setzen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-17FFE	<p>Fehlermeldung 17FFE Achse %1: Messung abgebrochen</p> <p>Fehlerursache - Weitere Meldungen beachten.</p> <p>Fehlerbehebung - Wiederholen Sie die Messung.</p>
237-17FFF	<p>Fehlermeldung 17FFF Achse %1: Amplitude des Anregungssignals ist zu hoch</p> <p>Fehlerursache Während der Messung wird die Stellgrößenbegrenzung von Strom oder Spannung erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Amplitude des Anregungssignals verringern</p>
237-18000	<p>Fehlermeldung 18000 CC %2: Nicht ausreichend freier Speicher vorhanden.</p> <p>Fehlerursache - Der Speicherbedarf für die angeforderte Messung ist zu hoch.</p> <p>Fehlerbehebung - Reduzieren Sie die Aufzeichnungsdauer. - Reduzieren Sie die Aufzeichnungsrate.</p>
237-18001	<p>Fehlermeldung 18001 Achse %1 Alarm für Software-Test</p> <p>Fehlerursache - Im automatischen Software-Test wurde ein Alarm ausgelöst</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18003	<p>Fehlermeldung 18003 kv-Faktor der cmp-Datei ungleich MP %1</p> <p>Fehlerursache - Die kv-Faktoren in cmp-Datei und Parameter-Datei sind unterschiedlich</p> <p>Fehlerbehebung - kv-Faktor (kvFactor) in der Maschinen-Parameter-Datei auf den Wert aus der cmp-Datei (compTorqueRipple) ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18004	<p>Fehlermeldung 18004 ki-Faktor der cmp-Datei ungleich MP %1</p> <p>Fehlerursache - Die ki-Faktoren in cmp-Datei und Maschinen-Parameter-Datei sind unterschiedlich</p> <p>Fehlerbehebung - ki-Faktor (vCtrlIntGain) in der Parameter-Datei auf den Wert aus der cmp-Datei (compTorqueRipple) ändern - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18006	<p>Fehlermeldung 18006 DQ-ALM %1: Uz-Sollwert zu niedrig</p> <p>Fehlerursache - Die im Maschinen-Parameter ampBusVoltage parametrisierte Zwischenkreisspannung eines DRIVE-CLiQ Versorgungsmoduls ALM ist kleiner als die gleichgerichtete Netzspannung.</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag in Maschinen-Parameter ampBusVoltage prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18007	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1158 427">18007 EnDat-Para. ungültig: Achse %1Code:%4 Wert: %5</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1190 1216" style="list-style-type: none"> - Bei der Initialisierung des EnDat-Motormessgeräts der angegebenen Achse ist ein Parameterwert erkannt worden, der nicht unterstützt wird. - Die Angabe "Code" in der Fehlermeldung beschreibt die Ursache: 100: EnDat 2.1 Parameter des Messgeräteherstellers Wort 20/21: "Messschritt bzw. Messschritte pro Umdrehung" = 0 wird von der Regler-Software nicht unterstützt, wenn daraus die Kommutierung eines Motors berechnet werden muss. 101: EnDat 2.1 Parameter des Messgeräteherstellers Wort 17: "Anzahl unterscheidbarer Umdrehungen" werden nur bis 65534 unterstützt. 102: EnDat 2.1 Parameter des Messgeräteherstellers Wort 13: CC424 "Anzahl der Takte zur Übertragung des Positionswertes (Übertragungsformat)" werden nur bis 32 unterstützt. 200: EnDat 2.2 Parameter des Messgeräteherstellers Wort 4: "Skalierungsfaktor Temperatur" unbekannt. <p data-bbox="501 1227 695 1256">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1265 871 1328" style="list-style-type: none"> - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18008	<p data-bbox="501 1368 679 1397">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1406 1177 1469">18008 EnDat-Parameter ungültig Achse:%1 Code:%4 Wert: %5</p> <p data-bbox="501 1489 671 1518">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1527 1190 1906" style="list-style-type: none"> - Bei der Initialisierung des EnDat-Lagemessgeräts der angegebenen Achse ist ein Parameterwert erkannt worden, der nicht unterstützt wird - Die Angabe "Code" in der Fehlermeldung beschreibt die Ursache: 101: EnDat 2.1 Parameter des Messgeräteherstellers Wort 17: "Anzahl unterscheidbarer Umdrehungen" werden nur bis 65534 unterstützt. 200: EnDat 2.2 Parameter des Messgeräteherstellers Wort 4: "Skalierungsfaktor Temperatur" unbekannt. <p data-bbox="501 1917 695 1946">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1955 871 2018" style="list-style-type: none"> - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18009	<p data-bbox="501 358 679 387">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1161 427">18009 Kom-Fehler EnDat-Motorgeber %1 Fehlercode: %4</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 486 1206 546">- Bei der Kommunikation mit dem EnDat-Motormessgerät ist ein Fehler aufgetreten <li data-bbox="501 548 970 577">- Der Fehlercode beschreibt die Ursache: <li data-bbox="501 580 667 609">- 101 und 102: Das Messgerät hat eine interne Fehlermeldung generiert. Eine weitere Alarmmeldung 0x1800F beschreibt die genaue Ursache. <li data-bbox="501 707 991 768">- 103, 104 und 105: Bei der Kommunikation trat ein Fehler auf. Mögliche Ursachen: <li data-bbox="501 804 783 833">- defekte Encoderleitung <li data-bbox="501 835 1198 896">- Encoderleitung nicht für digitale EnDat-Kommunikation mit hoher Takfrequenz geeignet <li data-bbox="501 898 1193 958">- Störungen auf der Encoderleitung (z.B. durch unzureichende Abschirmung) <p data-bbox="501 969 695 999">Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1010 1153 1070">- zusätzliche Informationen aus Alarmmeldung 0x1800F prüfen <li data-bbox="501 1072 772 1102">- Encoderleitung prüfen <li data-bbox="501 1104 1193 1164">- prüfen, ob Encoderleitung für Digitalübertragung mit hoher Frequenz geeignet ist <li data-bbox="501 1167 751 1196">- Messgerät tauschen <li data-bbox="501 1198 802 1227">- Hardware (CC) tauschen <li data-bbox="501 1229 868 1258">- Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1800A	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1209 427">1800A Kom-Fehler EnDat-Lagemessgerät %1 Fehlercode: %4</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 486 1197 963" style="list-style-type: none"> - Bei der Kommunikation mit dem EnDat-Lagemessgerät ist ein Fehler aufgetreten - Der Fehlercode beschreibt die Ursache: - 101 und 102: Das Messgerät hat eine interne Fehlermeldung generiert. Eine weitere Alarmmeldung 0x18010 beschreibt die genaue Ursache. - 103, 104 und 105: Bei der Kommunikation trat ein Fehler auf. Mögliche Ursachen: - defekte Encoderleitung - Encoderleitung nicht für digitale EnDat-Kommunikation mit hoher Takfrequenz geeignet - Störungen auf der Encoderleitung (z.B. durch unzureichende Abschirmung) <p data-bbox="501 972 695 1001">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1010 1197 1263" style="list-style-type: none"> - zusätzliche Informationen aus Alarmmeldung 0x18010 prüfen - Encoderleitung prüfen - prüfen, ob Encoderleitung für Digitalübertragung mit hoher Frequenz geeignet ist - Messgerät tauschen - Hardware (CC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-1800B	<p data-bbox="501 1301 679 1330">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1339 1129 1406">1800B Achse %1 Umrichterabschaltung über -STO.A.x (Signal: %4)</p> <p data-bbox="501 1424 671 1453">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1462 1166 1648" style="list-style-type: none"> - Der Umrichter wurde über ein steuerungsinternes Signal abgeschaltet: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" <p data-bbox="501 1657 695 1686">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1695 1174 1881" style="list-style-type: none"> - Eintrag in MP_vCtrlTimeSwitchOff (bis NCK-Version 597110-13) oder MP_delayTimeSTOatSS1 (ab NCK-Version 597110-14) überprüfen und gegebenenfalls den Wert in MP_delayTimeSTOatSS1 erhöhen oder den Eintrag in MP_vCtrlSwitchOffDelay verringern. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1800C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1800C Neuinitialisierung des Antriebes %1 erforderlich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es ist eine Neuinitialisierung des Antriebes notwendig, weil die max. Messgeräte-Frequenz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) geändert wurde <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Neuinitialisierung des Messgeräts durchführen - Achse mit Maschinen-Parameter axisMode (Bit x = 0) abwählen - MP-Editor verlassen - Achse in Maschinen-Parameter axisMode (Bit x = 0) wieder aktivieren und posEncoderType auf den gewünschten Wert stellen - MP-Editor wieder verlassen - oder Steuerungsreset (Neustart) durchführen - Kundendienst benachrichtigen
237-1800D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1800D Messgeräte-Frequenz bis 800 kHz nicht unterstützt CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wurde die max. Messgeräte-Frequenz von 800 kHz für das Motormessgerät gewählt (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) <p>Die eingesetzte Hardware unterstützt diese Frequenz nicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - max. Messgeräte-Frequenz des Motormessgeräts auf 500 kHz einstellen (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Kundendienst benachrichtigen
237-1800E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1800E Messgeräte-Frequenz am Motormessgerät zu hoch %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die erlaubte Messgeräte-Frequenz am Motormessgerät-Eingang wurde weit überschritten. <p>Die Überwachungsschwellen liegen bei:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - max. Motordrehzahl reduzieren - Eingangsbeschaltung des Motormessgeräts auf hohe Frequenz parametrieren (nicht bei CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1800F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1800F Fehler EnDat-Motormessgerät %1 Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das EnDat-Motormessgerät meldet einen Fehler - Der Fehlercode beschreibt die Ursache: <ul style="list-style-type: none"> 1 = Ausfall der Beleuchtung 2 = Signalamplitude fehlerhaft 4 = Positionswert fehlerhaft 8 = Überspannung bei der Spannungsversorgung 16 = Unterspannung bei der Spannungsversorgung 32 = Überstrom 64 = Batteriewechsel erforderlich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anbau des Messgeräts überprüfen - Spannungsversorgung des Messgeräts überprüfen - gegebenenfalls die Batterie wechseln - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18010	<p>Fehlermeldung</p> <p>18010 Fehler EnDat-Lagemessgerät %1 Fehlercode: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das EnDat-Lagemessgerät meldet einen Fehler - Der Fehlercode beschreibt die Ursache: <ul style="list-style-type: none"> 1 = Ausfall der Beleuchtung 2 = Signalamplitude fehlerhaft 4 = Positionswert fehlerhaft 8 = Überspannung bei der Spannungsversorgung 16 = Unterspannung bei der Spannungsversorgung 32 = Überstrom 64 = Batteriewechsel erforderlich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anbau des Messgeräts überprüfen - Spannungsversorgung des Messgeräts überprüfen - gegebenenfalls die Batterie wechseln - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18011	<p>Fehlermeldung</p> <p>18011 Motormessgerät: %1 Ursache: %4, Quelle: %5, Alarm: %6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei der Zwangsdynamisierung von Fehlerzuständen im Motormessgerät EnDat 2.2 ist ein Fehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel prüfen - Messgerät prüfen und gegebenenfalls tauschen - Reglereinheit CC bzw. UEC prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen <p>Bitte kompletten Fehlertext angeben: Ursache, Quelle und Alarm</p>
237-18012	<p>Fehlermeldung</p> <p>18012 Lagemessgerät: %1 Ursache: %4, Quelle: %5, Alarm: %6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei der Zwangsdynamisierung von Fehlerzuständen im Lagemessgerät EnDat 2.2 ist ein Fehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel prüfen - Messgerät prüfen und gegebenenfalls tauschen - Reglereinheit CC bzw. UEC prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen <p>Bitte kompletten Fehlertext angeben: Ursache, Quelle und Alarm</p>
237-18013	<p>Fehlermeldung</p> <p>18013 DQ-Messgerät %1: Fehlerzustand %4 festgestellt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eines der Sicherheitssignale des DRIVE-CLiQ Messgeräts zeigt einen Gerätefehler an. - Bedeutung der Zusatzinformation: <ul style="list-style-type: none"> 101 = internes Fehlerbit F1 gesetzt 102 = internes Fehlerbit F2 gesetzt 103 = internes Bit Position Ok PO fehlt 104 = internes Fehlerbit Fault Severity 0 XG1 gesetzt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - defektes Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18014	<p>Fehlermeldung</p> <p>18014 Fehler Kopfwechsel DQ-Achse %1 Port %4 Fehler %5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Beim Kopfwechsel, mit dem eine Neuinitialisierung der DRIVE-CLiQ Kommunikation (= PHY Power Down and Up) einhergeht, ist ein Fehler aufgetreten. Die entsprechende DRIVE-CLiQ Schnittstelle (PHY) ist dem angegebenen Port zugeordnet. Fehler = Fehlercode (BMCR = "Basic mode control"-Register des PHYs):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1: BMCR vor PHY Power Down nicht in Ordnung 2: BMCR nach PHY Power Down nicht in Ordnung 3: BMCR nach PHY Power Up nicht in Ordnung 4: BMCR nach PHY Power Up in Ordnung, aber Timeout <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18015	<p>Fehlermeldung</p> <p>18015 PWM-Frequ. Achse %1 <= 4 kHz, Neustart erforderlich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Erstinbetriebnahme der Steuerung ist die PWM-Frequenz einer Achse kleiner oder gleich 4 kHz. Diese Achse ist nicht der I2C-Master-CC zugeordnet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung Aus- und Wiedereinschalten - Alarm tritt trotz mehrmaliger Neustarts auf: - Defekte CC tauschen oder - Pufferbatterie der MC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18017	<p>Fehlermeldung</p> <p>18017 SPI-Einschubmodul: Übertragungs-Fehler %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das SPI-Einschubmodul (Modul für CC oder MC) zur Ansteuerung analoger Achsen oder zum Lesen analoger Istwerte kann nicht korrekt angesprochen werden. - SPI-Einschubmodul defekt - Verdrahtungsfehler am SPI-Einschubmodul <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Externe Verdrahtung überprüfen, insbesondere Analog Ein- und Ausgänge die am SPI-Einschubmodul angeschlossen sind. - SPI-Einschubmodul (Modul für CC oder MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18018	<p>Fehlermeldung</p> <p>18018 SPI-Einschubmodul: Fehler in Modul, Nummer %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das SPI-Einschubmodul (Modul für CC oder MC) zur Ansteuerung analoger Achsen oder zum Lesen analoger Istwerte kann nicht korrekt angesprochen werden. - SPI-Einschubmodul defekt - Verdrahtungsfehler am SPI-Einschubmodul <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Externe Verdrahtung überprüfen, insbesondere Analog Ein- und Ausgänge die am SPI-Einschubmodul angeschlossen sind. - SPI-Einschubmodul (Modul für CC oder MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18019	<p>Fehlermeldung</p> <p>18019 Löscharer Positionierfehler %1, ES %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist ein löscharer Positionierfehler aufgetreten (Schleppfehler zu groß) aufgrund eines aktiven Not-Halt Eingangs. In diesem Fall bremst die Regler-Einheit CC den Antrieb sofort ab. Als Folge entsteht ein Schleppfehler. Die Zusatzinfo gibt den aktiven Not-Halt Eingang an:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A Handrad (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B Handrad (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Handrad <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Externe Verdrahtung überprüfen, insbesondere die Not-Halt Eingänge - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1801A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1801A Nicht löschtbarer Positionierfehler %1, ES %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist ein nicht löschtbarer Positionierfehler aufgetreten (Schleppfehler zu groß) aufgrund eines aktiven Not-Halt Eingangs. In diesem Fall bremst die Regler-Einheit CC den Antrieb sofort ab. Als Folge entsteht ein Schlepp-Fehler. Die Zusatzinfo gibt den aktiven Not-Halt Eingang an:</p> <p>1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Handrad 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Handrad 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Handrad 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Handrad</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Externe Verdrahtung überprüfen, insbesondere die Not-Halt Eingänge - Kundendienst benachrichtigen
237-1801B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1801B SPI-Modul in falschem Steckplatz</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein einzelnes SPI-Modul (z.B. CMA-H) ausschliesslich in SPI-Steckplatz 2 ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stecken Sie das SPI-Modul in Steckplatz 1 der Regler-Einheit. Erst nach Ausschalten der Steuerung im stromlosen Zustand! - Sollte das Problem anschließend immer noch bestehen, benachrichtigen Sie den Kundendienst.
237-1801C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1801C SPI-Einschubkarte nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware (Regler CC) unterstützt die SPI-Einschubkarte nicht. - Regler-Baugruppe CC zu alt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regler-Baugruppe CC durch ein aktuelles Modell ersetzen. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
237-1801D	<p>Fehlermeldung 1801D Überstrom Analogausgang am SPI-Einschubmodul</p> <p>Fehlerursache Strom am Ausgang überstieg 20mA. Mögliche Ursachen: - Kurzschluss auf 0V oder andere Versorgungsspannungen - Kurzschluss auf andere Ausgänge</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen des Anschlusses der Schirmung (beidseitig, niederimpedant; Beachten Sie dazu das Technische Handbuch Ihrer Steuerung). - Überprüfen der Verkabelung auf Kurzschlüsse gegen 0V, gegen Versorgungsspannungen oder Ausgängen anderer Kanäle. - Überprüfen der Eingangsimpedanz des Empfängers. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-1801E	<p>Fehlermeldung 1801E Übertemperatur SPI-Einschubmodul</p> <p>Fehlerursache Temperatur im Ausgangstreiber überstieg 150°C.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-1801F	<p>Fehlermeldung 1801F Versorgungsspannung am SPI-Einschubmodul zu gering</p> <p>Fehlerursache Versorgungsspannung des Ausgangstreibers zu gering: - Spannungseinbruch wegen Überlast oder Kurzschluss - Versorgungsspannung durch CC/UEC/MC zu gering</p> <p>Fehlerbehebung - Versorgungsspannung überprüfen - Verdrahtung der Ausgänge prüfen - Überlastung vermeiden, indem ein oder mehrere Ausgangskanäle deaktiviert werden - Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-18020	<p>Fehlermeldung 18020 Überstrom am Analogausgang des SPI-Einschubmoduls</p> <p>Fehlerursache Meldung begleitet die Fehler-Meldung ¿SHORT_CIRCUIT¿, wenn der Fehler nur kurz auftrat und von selbst wieder behoben wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Keine Abhilfe-Maßnahmen notwendig, da der Fehler nicht weiter anliegt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18021	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1147 427">18021 Fehler in CMP-Datei: Supply-Point (SP) fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1187 546">CMP-Datei: Supply-Pointer (SP) in "UCCS"-Kompensationen fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 551 1195 611">Der Supply-Pointer zeigt auf den Einspeisepunkt, für den die jeweilige Kompensation wirksam ist.</p> <p data-bbox="501 616 780 645">Mögliche Eingabewerte:</p> <ul data-bbox="501 649 1201 958" style="list-style-type: none"> -1: Void -> Ausgangswert des Blocks kann für UCCP verwendet werden 0: UCCS-Block0 1: UCCS-Block1 2: UCCS-Block2 3: UCCS-Block3 4: UCCS-Block4 5: UCCS-Block5 6: IqNom 7: WNom <p data-bbox="501 972 695 1001">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1010 1085 1104" style="list-style-type: none"> - CMP-Datei in Maschinenparametern deaktivieren - CMP-Datei neu erstellen - Kundendienst benachrichtigen
237-18022	<p data-bbox="501 1144 679 1173">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1182 1190 1243">18022 CMP-Datei: Fehlerhafte Achsübermittlung in "UCCS"-Kompensation</p> <p data-bbox="501 1263 671 1292">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1301 1208 1361">CMP-Datei: Die Achsübermittlung in der "UCCS"-Kompensation ist fehlerhaft.</p> <p data-bbox="501 1366 1195 1489">Die von der MC übermittelte Achsinformation ist fehlerhaft, d.h. der übermittelte Achsindex passt nicht mit dem Achsindex der aktiven Achse zusammen. Ein interner Softwarefehler liegt vor.</p> <p data-bbox="501 1503 695 1532">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1541 1085 1635" style="list-style-type: none"> - CMP-Datei in Maschinenparametern deaktivieren - CMP-Datei neu erstellen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18023	<p>Fehlermeldung</p> <p>18023 CMP-Datei: Def. Funktion (FUNC) in UCCS-Kompensationen fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>CMP-Datei: Es wurde eine fehlerhafte Funktion (FUNC) in der UCCS-Kompensationen verwendet. Folgende Funktionen sind möglich: 0: DoNothing (-> Deaktivierung) 1: Polynom 2: Inverses Polynom 3: IIR-Filter 2. Ordnung 4: Sinus 5: Sinus-Hyperbolicus 6: Abschnittsweise definierte Funktion 7: Adaptiver Filter</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none">- CMP-Datei in Maschinenparametern deaktivieren- CMP-Datei neu erstellen- Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18024	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1209 461">18024 CMP-Datei: Signaldefinition SIG0 oder SIG1 von UCCS fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1174 580">CMP-Datei: Definition der Eingangssignale SIG0 oder SIG1 von UCCS/UCCP ist fehlerhaft.</p> <p data-bbox="501 584 970 613">Folgende Eingangsgrößen sind zulässig:</p> <p data-bbox="501 618 660 647">-1: Nicht aktiv</p> <p data-bbox="501 651 1187 714">0: Original eingestellter Wert aus Maschinenparameter (nur UCCP)</p> <p data-bbox="501 719 788 748">1: Ausgangswert Block 0</p> <p data-bbox="501 752 788 781">2: Ausgangswert Block 1</p> <p data-bbox="501 786 788 815">3: Ausgangswert Block 2</p> <p data-bbox="501 819 788 848">4: Ausgangswert Block 3</p> <p data-bbox="501 853 788 882">5: Ausgangswert Block 4</p> <p data-bbox="501 887 711 916">6: Vorsteuerstrom</p> <p data-bbox="501 920 826 949">7: Vorsteuerbeschleunigung</p> <p data-bbox="501 954 831 983">8: Vorsteuergeschwindigkeit</p> <p data-bbox="501 987 671 1016">9: Solldrehzahl</p> <p data-bbox="501 1021 703 1050">10: Schleppfehler</p> <p data-bbox="501 1055 711 1084">11: Nominalstrom</p> <p data-bbox="501 1088 703 1117">12: Integralstrom</p> <p data-bbox="501 1122 756 1151">13: Nominalspannung</p> <p data-bbox="501 1155 576 1184">14: Ud</p> <p data-bbox="501 1189 576 1218">15: Uq</p> <p data-bbox="501 1223 624 1252">16: IqNom</p> <p data-bbox="501 1256 624 1285">17: IdNom</p> <p data-bbox="501 1290 608 1319">18: IqAct</p> <p data-bbox="501 1323 608 1352">19: IdAct</p> <p data-bbox="501 1357 743 1386">20: Motortemperatur</p> <p data-bbox="501 1391 804 1420">21: Kommutierungswinkel</p> <p data-bbox="501 1438 695 1467">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1471 1086 1534" style="list-style-type: none"> - CMP-Datei in Maschinenparametern deaktivieren - CMP-Datei neu erstellen - Kundendienst benachrichtigen
237-18025	<p data-bbox="501 1559 679 1588">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1597 1187 1659">18025 CMP-Datei: Achsindex (SAX) in UCCS-Kompensationen fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 1677 671 1706">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1715 1187 1778">CMP-Datei: Achsindex (SAX) in der UCCS-Kompensationen ist fehlerhaft.</p> <p data-bbox="501 1783 1209 1906">Der Achsindex zeigt entweder auf die eigene Achse oder eine andere Achse, die sich auf dem selben CC-Board befinden muss. Der angegebene Index bezieht sich auf den Index des Maschinenparameter-Files.</p> <p data-bbox="501 1924 695 1953">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1957 1086 2051" style="list-style-type: none"> - CMP-Datei in Maschinenparametern deaktivieren - CMP-Datei neu erstellen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18026	<p>Fehlermeldung</p> <p>18026 CMP-Datei: Entry (ENTR) in "UCCS"-Kompensationen fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>CMP-Datei: Entry (ENTR) in "UCCS"-Kompensationen ist fehlerhaft. Über Entry wird festgelegt, ob die UCCS-Kompensation additiv oder multiplikativ aufgeschaltet wird. Folgende Eingaben sind zulässig: 0: Aufschaltung deaktiviert 1: Aufschaltung Additiv 2: Aufschaltung Multiplikativ</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - CMP-Datei in Maschinenparametern deaktivieren - CMP-Datei neu erstellen - Kundendienst benachrichtigen
237-18027	<p>Fehlermeldung</p> <p>18027 "Erweiterte Kompensationen", "TRC" nicht gleichzeitig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Funktionen "TRC = Torque-Ripple-Compensation" und "Erweiterte Kompensationen" können nicht gleichzeitig eingesetzt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abwahl der TRC-Kompensation über entsprechende Maschinen-Parameter oder - Abwahl der erweiterten Kompensationen - Kundendienst benachrichtigen
237-18028	<p>Fehlermeldung</p> <p>18028 CC%2: Ungültiges Kommando %4 empfangen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Zwischen Hauptrechner MC und Regler-Einheit CC ist ein Kommunikationsfehler aufgetreten. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Verkabelung fehlerhaft - Interner Software-Fehler - Nicht freigegebene Software-Version installiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - HSCI-Verkabelung überprüfen - Steckverbindung der HSCI-Stecker prüfen (eingerastet?) - Software-Version prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18029	<p>Fehlermeldung 18029 CC%2 inkr. Istwerterfassung Motormessgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät defekt - Datenübertragung vom Messgerät fehlerhaft - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel und Anschluss prüfen - Messgerätekabel tauschen - Messgerät tauschen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18030	<p>Fehlermeldung 18030 CC%2 inkr. Istwerterfassung Lagemessgerät %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät defekt - Datenübertragung vom Messgerät fehlerhaft - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel und Anschluss prüfen - Messgerätekabel tauschen - Messgerät tauschen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18031	<p>Fehlermeldung 18031 CC%2 Drehzahlsollwert (PWM) fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Regler-Einheit liefert keinen oder einen ungültigen Drehzahlsollwert für den Motor oder liefert den Sollwert zu spät:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regler-Konfiguration (Maschinen-Parameter) fehlerhaft - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regler-Konfiguration bzw. Maschinen-Parameter für PWM-Frequenz, Messgeräte Ein- und Ausgänge und Drehzahlsollwert-Ausgänge prüfen - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18032	<p>Fehlermeldung 18032 Maximale Anzahl an CCs überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die zulässige Anzahl an Regler-Einheiten CCs wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anzahl an CCs verringern - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18033	<p>Fehlermeldung</p> <p>18033 Syntaxfehler in PAC-Kompensationsdatei</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in der Kompensationsdatei für PAC - Funktionstyp in der Kompensationsdatei für PAC fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei für PAC mit TNCopt neu erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-18034	<p>Fehlermeldung</p> <p>18034 Ungültige Achszuordnung in PAC-Kompensationsdatei</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ungültige Achszuordnung in der Kompensationsdatei für PAC - Syntaxfehler in der Kompensationsdatei für PAC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achszuordnung in der Kompensationsdatei für PAC überprüfen - Kompensationsdatei für PAC mit TNCopt neu erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-18035	<p>Fehlermeldung</p> <p>18035 Syntaxfehler in CTC-Kompensationsdatei</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ungültiger Einspeisepunkt in der Kompensationsdatei für CTC - Syntaxfehler in der Kompensationsdatei für CTC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei für CTC mit TNCopt neu erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-18036	<p>Fehlermeldung</p> <p>18036 CC%2 Antrieb:%1 Stopp=%4 Grund=%5 Achsgruppe=%6 Zustand=%7</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-18037	<p>Fehlermeldung</p> <p>18037 Notwendige Software-Option nicht freigeschaltet: %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die angegebene Software-Option ist nicht freigeschaltet, obwohl eine damit verbundene Funktion aktiviert werden sollte.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Optionen über Schlüsselzahl SIK überprüfen - Nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Ansprechpartner beim Maschinen-Hersteller oder HEIDENHAIN auf

Fehlernummer	Beschreibung
237-18038	<p>Fehlermeldung</p> <p>18038 Fehlerhafter Eintrag in CTC-Kompensationsdatei</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntaxfehler in der Kompensationsdatei der "erweiterten Kompensationen" zur Funktion CTC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei für CTC mit TNCopt neu erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-18039	<p>Fehlermeldung</p> <p>18039 Strichzahl Drehzahlmessgerät fehlerhaft %1, erwartet=%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Rotatorische Geber:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametrisierte Messgerät-Strichzahl weicht von der ermittelten EnDat-Strichzahl ab - Eintrag in Maschinen-Parameter cfgServoMotor --> motStr fehlerhaft - Eintrag in STR in Motor-Tabelle fehlerhaft - EnDat 2.2 Drehzahlmessgerät ohne Strichzahlangabe müssen mit STR = 1 bzw. cfgServoMotor --> motStr=1 parametrisiert werden <p>Längenmesssysteme:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametrierter Strichabstand weicht von dem ermittelten EnDat-Strichabstand ab - Eintrag im Maschinen-Parameter posEncoderDist oder posEncoderIncr fehlerhaft - bei EnDat2.2 Längenmesssysteme ohne Strichabstandsangabe muss die Messschrittauflösung (z.B. 1nm oder 10nm) parametrisieren werden <p>Fehlerbehebung</p> <p>Rotatorische Geber:</p> <ul style="list-style-type: none"> - angezeigte Strichzahl in Maschinen-Parameter cfgServoMotor --> motStr eintragen - angezeigte Strichzahl in STR in Motortabelle eintragen <p>Längenmesssysteme:</p> <ul style="list-style-type: none"> - den in nm angezeigten Strichabstand über Maschinen-Parameter posEncoderDist oder posEncoderIncr parametrisieren <p>Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1803A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1803A Konfig-Fehler %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerhafte Konfiguration:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Zusammenhang aus den Maschinen-Parametern CfgAxisHardware->posEncoderDist zu CfgAxisHardware->posEncoderIncr stimmt nicht mit den Werten aus dem EnDat-Messgerät überein - Bei EnDat 2.2: Siehe Technisches Handbuch der Steuerung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge der Maschinen-Parameter CfgAxisHardware->posEncoderDist bzw. CfgAxisHardware->posEncoderIncr prüfen und durch die angezeigten Werte ersetzen - Kundendienst benachrichtigen
237-1803B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1803B CC%2: Kommando %4 mit ungültiger Adressierung %5 empfangen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Zwischen Hauptrechner MC und Regler-Einheit CC ist ein Kommunikationsfehler aufgetreten.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Verkabelung fehlerhaft - Interner Software-Fehler - Nicht freigegebene Software-Version installiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - HSCI-Verkabelung überprüfen - Steckverbindung der HSCI-Stecker prüfen (eingerastet?) - Software-Version prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen
237-1803C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1803C Fehlerhafter Parametereintrag in CC-Kompensationsfile unter UCCS</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ungültiger Eintrag in Kompensationsdateien der erweiterten Kompensationen (CTC, PAC, LAC, ...) - Die installierte Software-Version unterstützt diesen Eintrag nicht <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge der Kompensationsdateien überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1803D	<p>Fehlermeldung 1803D Fehlerhafter Eintrag in PAC-Kompensationsdatei</p> <p>Fehlerursache - Ungültiger Eintrag in der Kompensationsdatei für PAC - Installierte Software-Version unterstützt diesen Eintrag nicht</p> <p>Fehlerbehebung - Einträge der Kompensationsdatei überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1803E	<p>Fehlermeldung 1803E Fehler im Stromregler</p> <p>Fehlerursache Der Stromregler konnte trotz vorgegebenem Sollstrom keinen Iststrom (= 0) messen. Mögliche Ursachen: - Zuleitung zum Motor unterbrochen - Fehler in der Ansteuerung des Stern-Dreieck-Schützes - Defekt im Leistungsteil</p> <p>Fehlerbehebung - Motor-Leitungen prüfen - Verdrahtung und Funktion des Stern-Dreieck-Schütz prüfen - Leistungsteil gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1803F	<p>Fehlermeldung 1803F Syntaxfehler in Kompensationsfile LAC</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Syntax der "Erweiterten Kompensationen" Type der Funktion "Load Adaptive Control" unbekannt</p> <p>Fehlerbehebung Generierung eines neuen LAC-Kompensationsfiles über TNCopt Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18041	<p>Fehlermeldung 18041 Anzahl der maximalen Kompensationsblöcke (CTC/ PAC) überschritten</p> <p>Fehlerursache - Maximale Anzahl der CTC-Blöcke überschritten - Maximale Anzahl der PAC-Blöcke überschritten - Maximale Anzahl anderer Blöcke der erweiterten Kompensationen überschritten</p> <p>Fehlerbehebung - Erweiterte Kompensationsfiles mit TNCopt überarbeiten - Deaktivierung der erweiterten Kompensationen über MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18042	<p>Fehlermeldung 18042 Syntaxfehler in Kompensationsdatei MAC</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Syntax der "Erweiterten Kompensationen" Typ der Funktion "Motion Adaptive Control" unbekannt</p> <p>Fehlerbehebung - Neue MAC-Kompensationsdatei über TNCopt generieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18044	<p>Fehlermeldung 18044 Kompensationsdatei für CTC nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18045	<p>Fehlermeldung 18045 Kompensationsdatei für PAC nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18046	<p>Fehlermeldung 18046 Kompensationsdatei für LAC nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18047	<p>Fehlermeldung 18047 Kompensationsdatei für MAC nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18048	<p>Fehlermeldung 18048 Kompensationsdatei für ACC nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-1804A	<p>Fehlermeldung 1804A Kompensationsdatei für UCCS nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-1804B	<p>Fehlermeldung 1804B Kompensationsdatei für UCCP nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Kompensationsdatei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei über TNCopt erzeugen - Kompensationsdatei über CfgControllerComp.enhanced-Comp deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen
237-1804C	<p>Fehlermeldung 1804C EnDat-Lagemessgerät: Übertragungsrate Achse %1</p> <p>Fehlerursache - Die Kommunikation mit dem Messgerät ist nicht mit der für die Regelung notwendigen Geschwindigkeit möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung und Steckverbinder der Signalstrecke prüfen - Messgerät austauschen - CC austauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1804D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1804D EnDat-Motormessgerät: Übertragungsrate Achse %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Kommunikation mit dem Messgerät ist nicht mit der für die Regelung notwendigen Geschwindigkeit möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung und Steckverbinder der Signalstrecke prüfen - Messgerät austauschen - CC austauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-1804E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1804E SPI-Triggerkarte aktiviert %1 Triggerrate %4 Hz</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Synchronisation von externen Messgeräten durch eine SPI-Triggerkarte in der CC wurde über CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 Bit 10 aktiviert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie den Eintrag in CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 Bit 10 - Kundendienst benachrichtigen
237-1804F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1804F EnDat2.2 konfiguriert, aber nicht erkannt %1 Info %4 %5 %6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein EnDat2.2-Messgerät konfiguriert, die Steuerung konnte dieses Messgerät aber nicht in den EnDat2.2-Modus schalten.</p> <p>Info beinhaltet die folgenden drei Zusatzinformationen:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Es handelt sich um das Drehzahlmessgerät 2) Es handelt sich um das Lagemessgerät 2) Steckeroffset <p>z.B. Steckeroffset = 3 und Zusatzinfo 1) = 2: Der Stecker X204 ist betroffen</p> <ol style="list-style-type: none"> 3) EnDat-Fehlerwort <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie den Eintrag in Maschinen-Parameter CfgAxisHardware-posEncoderType: Der Wert CC_EXTERN_ENDAT_2_2 darf nur eingetragen sein, wenn das Lagemessgerät ein EnDat2.2-Messgerät ist. - Überprüfen Sie den angewählten Motor: Die aktuellen Einstellungen erwarten einen Motor mit EnDat2.2-Messgerät. - Überprüfen Sie den Eintrag in Maschinen-Parameter CfgServoMotor-motEncType. - Überprüfen Sie den Status des EnDat2.2-Messgeräts mit Hilfe von DriveDiag: Kontrollieren Sie anstehende Alarmmeldungen.

Fehlernummer	Beschreibung
237-18050	<p data-bbox="501 358 679 387">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 959 427">18050 CC%2 %1 AVD Parameter ID=%4</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1023 515">Die AVD-Parameterdatei enthält einen Fehler:</p> <ul data-bbox="501 517 1206 607" style="list-style-type: none"> - Die Datei enthält ungültige Parameterangaben - Zur Erstellung wurde eventuell eine falsche TNCopt-Version verwendet <p data-bbox="501 620 695 649">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 660 1206 1198" style="list-style-type: none"> - AVD in Konfiguration (enhancedComp/MP2700) deaktivieren - Neue AVD-Datei über eine aktuelle TNCopt-Version erstellen - Software-Version prüfen ID=10 Einsatz auf Hardware nur mit begrenzter Achszahl möglich - Kundendienst benachrichtigen ID=107 Lageregler Kv-Faktor unpassend zu AVD Parameter PAR7 ID=108 Drehzahlregler Kp-Faktor unpassend zu AVD Parameter PAR8 ID=109 Drehzahlregler Ki-Faktor unpassend zu AVD Parameter PAR9 ID=205 File Version ungültig ID=300 Motor-Überstrom auf Grund falscher AVD-Parametrierung
237-18051	<p data-bbox="501 1238 679 1267">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1279 1018 1308">18051 Achse %2: Nummer des UV fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 1326 671 1355">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1366 1070 1424" style="list-style-type: none"> - Nummer der Versorgungseinheit UV im Maschinen-Parameter fehlerhaft <p data-bbox="501 1438 695 1467">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1478 1070 1568" style="list-style-type: none"> - Nummer der Versorgungseinheit UV im Maschinen-Parameter überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18052	<p data-bbox="501 1608 679 1637">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1648 1198 1706">18052 Achse %2: Fehlerhafter Eintrag in ICTRL Kompensationsdatei</p> <p data-bbox="501 1724 671 1753">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1765 1158 1854" style="list-style-type: none"> - Ungültiger Eintrag in der Kompensationsdatei für ICTRL - Installierte Software-Version unterstützt diesen Eintrag nicht <p data-bbox="501 1868 695 1897">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1908 1182 1966" style="list-style-type: none"> - Einträge in der Kompensationsdatei für ICTRL überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18053	<p>Fehlermeldung 18053 %4 %1</p> <p>Fehlerursache Kein Hilfetext vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-18054	<p>Fehlermeldung 18054 %4 %1</p> <p>Fehlerursache Kein Hilfetext vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-18055	<p>Fehlermeldung 18055 %4 %1</p> <p>Fehlerursache Kein Hilfetext vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-18056	<p>Fehlermeldung 18056 CC %2 Achse %1: Filter %4 im Drehzahlregelkreis nicht stabil</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Parametersatz des Filters ist inkonsistent. - Die eingestellte Filterfrequenz im Maschinen-Parameter MP_vCtrlFilterFreqX ist zu niedrig oder zu hoch. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie die Einträge in den Maschinen-Parametern MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX und MP_vCtrlFilterBandWidthX, wobei X der angezeigten Filternummer entspricht. - Kundendienst benachrichtigen
237-18057	<p>Fehlermeldung 18057 CC %2 Achse %1: Filter %4 im Lageregelkreis nicht stabil</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Parametersatz des Filters ist inkonsistent - Die eingestellte Filterfrequenz im Maschinen-Parameter MP_vCtrlFilterFreqX ist zu niedrig oder zu hoch <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge in den Maschinen-Parametern MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX und MP_vCtrlFilterBandWidthX prüfen, wobei X der angezeigten Filternummer entspricht. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18058	<p>Fehlermeldung 18058 CC %2 Achse %1: IPC nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - IPC-Zeitkonstante zu groß</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter MP_complpcT1 und MP_complpcT2 prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18059	<p>Fehlermeldung 18059 CC %2 Achse %1: AVD nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Die eingestellte AVD Frequenz ist zu niedrig oder zu hoch.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfung der AVD-Frequenz mit einer aktuellen TNCopt Version - Generierung eines neuen AVD-Files über TNCopt - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1805A	<p>Fehlermeldung 1805A CC %2 Achse %1: AVD nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Die eingestellte AVD Frequenz ist zu niedrig oder zu hoch.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfung der AVD-Frequenz mit einer aktuellen TNCopt Version - Generierung eines neuen AVD-Files über TNCopt - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1805B	<p>Fehlermeldung 1805B CC %2 Achse %1: AVD Filter nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Der Parametersatz des AVD Filters 13 (Typ 22) ist inkonsistent - Die eingestellte Filterfrequenz des AVD Filters 13 (Typ 22) ist zu hoch oder zu niedrig - Die eingestellte AVD Frequenz ist zu hoch oder zu niedrig</p> <p>Fehlerbehebung - Mithilfe einer aktuellen TNCopt Version AVD Filter 13 kontrollieren. - Überprüfung der AVD-Frequenz mit TNCopt - Generierung eines neuen AVD-Files über TNCopt - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1805C	<p>Fehlermeldung 1805C CC %2 Achse %1: Messung mit AVD nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1805D	<p>Fehlermeldung 1805D Maximale Anzahl der Funktionsblöcke überschritten %1</p> <p>Fehlerursache - Maximale Anzahl der LAC-Funktionsblöcke überschritten - Maximale Anzahl der Funktionsblöcke einer erweiterten Kompensationen überschritten</p> <p>Fehlerbehebung - Erweiterte Kompensationsfiles mit TNCopt überarbeiten - Deaktivierung der erweiterten Kompensationen über <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1805E	<p>Fehlermeldung 1805E Aufschaltpunkt in %4, Zeile %5 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Syntaxfehler in der angezeigten Datei - Der angegebene Aufschaltpunkt wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung - Generierung einer neuen Kompensationsdatei mit TNCopt - Deaktivierung der erweiterten Kompensationen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1805F	<p>Fehlermeldung 1805F Fehler in %4 in Zeile %5</p> <p>Fehlerursache - Syntaxfehler in angezeigter Datei - Signalindex (SIGx) in angezeigter Zeile fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Angezeigte Datei über TNCopt neu generieren - Deaktivierung der erweiterten Kompensationen über <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18060	<p>Fehlermeldung 18060 Fehlerhafte Zuweisung in %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eingang oder Ausgang für Kompensation nicht zugänglich (z.B. auf anderer Reglerkarte) - Fehlerhafte Zuweisung in angezeigter Datei <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kompensationsdatei über TNCopt neu erzeugen - Kompensationen durch Achsverkopplung nur für Achsen auf der selben Reglerkarte möglich - Kundendienst benachrichtigen
237-18062	<p>Fehlermeldung 18062 CC %2 Achse %1: AVD Filter 1%4 im Lageregelkreis nicht stabil</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Parametersatz des Filters ist inkonsistent - Die eingestellte Filterfrequenz ist zu hoch oder zu niedrig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mithilfe einer aktuellen TNCopt Version AVD Filter 11 und 12 kontrollieren - Generierung eines neuen AVD-Files über TNCopt - Kundendienst benachrichtigen
237-18063	<p>Fehlermeldung 18063 CC %2 Achse %1: ACC nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18064	<p>Fehlermeldung 18064 CC %2 Achse %1: ACC nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18065	<p>Fehlermeldung 18065 CC %2 Achse %1: ACC nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18066	<p>Fehlermeldung 18066 CC %2 Achse %1: ACC nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18067	<p>Fehlermeldung 18067 CC %2 Achse %1: CPF nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Trennfrequenz des Crossover Position Filters (CPF) zu niedrig</p> <p>Fehlerbehebung - Trennfrequenz kontrollieren (MP_compActDampFreq) - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18068	<p>Fehlermeldung 18068 Achse %1: FSC-Filter nicht stabil (%4)</p> <p>Fehlerursache Die FSC-Filterparameter sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - FSC-Parameter kontrollieren - Optimierung der FSC-Parameter mit TNCopt durchführen - FSC deaktivieren (FscAccTolq auf 0 setzen) - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18069	<p>Fehlermeldung 18069 Achse %1: FSC-Filter nicht stabil (%4)</p> <p>Fehlerursache Die FSC-Filterparameter sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - FSC-Parameter kontrollieren - Optimierung der FSC-Parameter mit TNCopt durchführen - FSC deaktivieren (FscAccTolq auf 0 setzen) - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1806B	<p>Fehlermeldung 1806B CC %2 Achse %1: Filter nicht stabil %4</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1806C	<p>Fehlermeldung 1806C "Maschinen-Parameter" in %4 in Zeile %5 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Syntaxfehler in der angezeigten Datei - Der angegebene Maschinen-Parameter wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung - Generierung einer neuen Kompensationsdatei mit TNCopt - Deaktivierung der erweiterten Kompensationen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1806D	<p>Fehlermeldung 1806D Syntax-Fehler in FN22-Funktion</p> <p>Fehlerursache - Fehler in FN22-Syntax</p> <p>Fehlerbehebung Syntax in FN22-Funktion überprüfen Deaktivierung der FN22-Funktion bzw. des überlagerten Zyklus Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1806E	<p>Fehlermeldung 1806E Fehlerhafte Zuweisung in %4</p> <p>Fehlerursache Eingangsgröße für Kompensation nicht zugänglich (z.B. auf anderer Reglerkarte) - Fehlerhafte Zuweisung in angezeigter Datei</p> <p>Fehlerbehebung - Kompensationsdatei über TNCopt neu erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1806F	<p>Fehlermeldung 1806F Zyklus 239 abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Zyklus 239 wurde abgebrochen Es wurde keine Masse/Massenträgheit geschätzt</p> <p>Fehlerbehebung Wiederholen Sie Zyklus 239</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18070	<p>Fehlermeldung 18070 CC%2 %1 Strombegrenzung im Regelkreis</p> <p>Fehlerursache Strombegrenzung im Regelkreis sprach an Die Funktion AVD wurde deaktiviert. Mögliche Ursachen: - Beschleunigung zu hoch - Vorsteuerparameter falsch - AVD-Dämpfungstyp falsch - AVD Dämpfungsfaktor zu hoch</p> <p>Fehlerbehebung - Soll-Beschleunigung prüfen - Vorsteuerparameter prüfen - AVD-Parametrierung prüfen - Parameter gegebenenfalls anpassen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18071	<p>Fehlermeldung 18071 CC%2 Funktion nur Verfügbar mit EnDat-Meßsystemen %1</p> <p>Fehlerursache Der Crossover-Positionfilter ist nur in Kombination mit einem EnDat-Meßsystem möglich</p> <p>Fehlerbehebung Abwahl der Funktion Crossover-Positionfilter Einsatz eines Endat-Längenmeßsystems Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18072	<p>Fehlermeldung 18072 Überlastung Spindel %1</p> <p>Fehlerursache - Die Spindel wurde kurzzeitig überlastet</p> <p>Fehlerbehebung - Vorschub reduzieren - Zustellung reduzieren - Schnittdaten überprüfen</p>
237-18073	<p>Fehlermeldung 18073 Maschinenparameter übertragen Achse %1</p>
237-18074	<p>Fehlermeldung 18074 CC%2 %1 Ermittelte Massenträgheit: %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18075	Fehlermeldung 18075 CC%2 %1 Ermittelte Masse: %4 [kg*0.001]
237-18076	Fehlermeldung 18076 CC%2 %1 Beschleunigungs-Schwellwert nicht erreicht: %4 [Prozent] Fehlerursache Bei der Durchführung des Wiegelaufs wird die geforderte Beschleunigung der Achse nicht erreicht. Eine Schätzung der Masse bzw. Massenträgheit ist nur mit einer bestimmten Mindestbeschleunigung möglich. Fehlerbehebung - Override-Poti auf 100% stellen - Verfahrstrecke für den Wiegelauf vergrößern
237-18078	Fehlermeldung 18078 CC %2 Achse %1: Parameter %4 von Software nicht unterstützt. Fehlerursache - Maschinenparameter wird von der installierten NC-Software-Version nicht mehr unterstützt. Fehlerbehebung - Maschinenparameter löschen oder auf Initialwert setzen. - Kundendienst benachrichtigen
237-18079	Fehlermeldung 18079 CC%2: Störung UM-Kommunikation, Fehlercode=%4 Fehlerursache Der Kommunikationsbaustein für die LWL-Verbindung (Lichtwellenleiter, HFL) zu den Umrichtern meldet einen Fehler Mögliche Ursachen: - Hardware defekt - Elektromagnetische Störungen - Lichtwellenleiter (HFL) nicht korrekt gesteckt - Zu geringer Biegeradius des Lichtwellenleiters Fehlerbehebung - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Hardware tauschen - Dämpfung der Lichtwellenverbindungen (HFL) mit TNCdiag kontrollieren. Falls Dämpfung zu hoch: - Lichtwellenverbindungen prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1807A	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1185 427">1807A CC%2: Störung interner Verbindung, Fehlercode=%4</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1153 546">Der Kommunikationsbaustein einer internen Verbindung meldet einen Fehler.</p> <p data-bbox="501 551 730 580">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 584 874 645" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen - Hardware defekt <p data-bbox="501 654 695 683">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 692 1190 913" style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel, insbesondere Schirmanschlüsse prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Hardware tauschen - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen
237-1807B	<p data-bbox="501 952 679 981">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 990 1150 1050">1807B CC%2: Datenempfang logisch gestört %1, Fehlercode=%4</p> <p data-bbox="501 1070 671 1099">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1108 1209 1169">Der Kommunikationsbaustein für die LWL-Verbindung (Lichtwellenleiter, HFL) zu den Umrichtern meldet einen Fehler</p> <p data-bbox="501 1173 730 1202">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1207 1050 1330" style="list-style-type: none"> - Hardware defekt - Elektromagnetische Störungen - Lichtwellenleiter (HFL) nicht korrekt gesteckt - Zu geringer Biegeradius des Lichtwellenleiters <p data-bbox="501 1339 695 1368">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1377 1206 1794" style="list-style-type: none"> - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Hardware tauschen - Dämpfung der Lichtwellenverbindungen (HFL) mit TNCdiag kontrollieren. Falls Dämpfung zu hoch: - Lichtwellenverbindungen prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1807C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1807C CC%2: Interner Port %5 gestört, Fehlercode=%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Kommunikationsbaustein einer internen Verbindung meldet einen Fehler</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen - Hardware defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel, insbesondere Schirmanschlüsse prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Hardware tauschen - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen
237-1807D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1807D CC%2: Datenempfang physikalisch gestört %1, Fehlercode=%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Kommunikationsbaustein für die LWL-Verbindung (Lichtwellenleiter, HFL) zu den Umrichtern meldet einen Fehler.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defekt - Elektromagnetische Störungen - Lichtwellenleiter (HFL) nicht korrekt gesteckt - Zu geringer Biegeradius des Lichtwellenleiters <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dämpfung der Lichtwellenleiter-Verbindungen (HFL) mit TNCdiag prüfen, falls Dämpfung zu hoch: - Lichtwellenleiter-Verbindungen prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Gegebenenfalls Hardware tauschen - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1807E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1807E CC%2: Interne Verbindung gestört, Fehlercode=%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Baustein für interne LWL-Verbindungen meldet einen Fehler</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen - Hardware defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerätekabel, insbesondere Schirmanschlüsse prüfen - Vorschriften im Technischen Handbuch zur Leitungsverlegung beachten - Hardware tauschen - Servicedatei erstellen (Fehlercode gibt Auskunft über die genaue Fehlerursache für die Diagnose bei HEIDENHAIN) - Kundendienst benachrichtigen
237-1807F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1807F Umrichter UM 3xx nicht gefunden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine Kommunikation zum Umrichter der angezeigten Achse - Lichtwellenleiter nicht oder fehlerhaft gesteckt - Versorgungsspannung des Umrichters nicht vorhanden - Maschinen-Parameter CfgAxisHardware->inverterInterface, CfgAxisHardware->motorConnector oder CfgAxisHardware->hsciCclIndex sind fehlerhaft parametrisiert. - Umrichter defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verkabelung überprüfen - Versorgungsspannung der Umrichter überprüfen - Einträge in den Maschinen-Parametern überprüfen - Umrichter ersetzen - Kundendienst benachrichtigen
237-18082	<p>Fehlermeldung</p> <p>18082 Eingang für Lagemessgerät nicht vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Für das Lagemessgerät (Eintrag in MP_posEncoderInput) wurde ein nicht vorhandener Eingang gewählt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenparameter MP_posEncoderInput überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18083	<p>Fehlermeldung</p> <p>18083 Eingang für Drehzahlmessgerät nicht vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für das Drehzahlmessgerät (Eintrag in MP_speedEncoderInput) wurde ein nicht vorhandener Eingang gewählt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenparameter MP_speedEncoderInput überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18084	<p>Fehlermeldung</p> <p>18084 Ausgang für Lichtwellenleiter nicht vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für den Lichtwellenleiter zum Umrichter UM (Eintrag in MP_inverterInterface) wurde ein nicht vorhandener Ausgang gewählt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenparameter MP_inverterInterface überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18085	<p>Fehlermeldung</p> <p>18085 Motoranschluss am Umrichter nicht vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der gewählte Motoranschluss (Eintrag in MP_motorConnector) ist am Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC nicht vorhanden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenparameter MP_motorConnector überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-18086	<p>Fehlermeldung</p> <p>18086 %1 LAC: Ermittelte Massenträgheit: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
237-18087	<p>Fehlermeldung</p> <p>18087 %1 LAC: Ermittelte Masse: %4 [0.001*kg]</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18089	<p>Fehlermeldung</p> <p>18089 WD-Überwachung hat angesprochen %1 (erhalten:%4, erwartet:%5)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Reglereinheit CC oder Kompaktumrichter UEC meldet, dass Watchdog auf Umrichter UM oder Kompaktumrichter UEC nicht mehr aktualisiert wird</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Maschine auf korrekte Schirmanbindungen und Erdung prüfen - Motor- bzw. Leistungskabel auf korrekte Klemmung und Schirmanbindung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
237-1808A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1808A Initiale Kommunikation mit Umrichter fehlgeschlagen CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Hochlauf der Steuerung konnte keine Kommunikation mit dem Umrichter aufgebaut werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen - Umrichter tauschen
237-1808B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1808B Parameterdatei ICTRL_xx.cmp fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eintrag in Parameterdatei ICTRL_xx.cmp fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Erzeugen einer neuen Parameterdatei über TNCopt - Veränderlicher Parameter unbekannt - Veränderlicher Parameter über diese Funktion nicht erlaubt - Kundendienst benachrichtigen
237-1808C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1808C Parameter eingetragen: "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verschleißparameter bestimmt <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1808D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1808D Fehler bei der Bestimmung von "WearAdaptFriction"</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist ein Fehler bei der Bestimmung von "WearAdaptFriction" aufgetreten</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Verfahrsprofil ist nicht geeignet zur Bestimmung des Verschleißparameters - Das Verfahrsprofil ist zu lang, so dass die Datenaufzeichnung zu früh abgebrochen wird. - Das Verfahrsprofil ist zu kurz, so dass keine konstante Geschwindigkeit zur Messwertaufzeichnung erreicht wird. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anpassung des Verfahrsprofils zur Bestimmung der Verschleißkennzahl - Kundendienst benachrichtigen
237-1808E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1808E PWM-Umschaltung während des Betriebs nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Parameter für die PWM-Frequenz wurde im laufenden Betrieb geändert. - Die initialen Maschinenparameter weisen eine andere PWM-Frequenz auf. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alle Maschinenparameterteildateien müssen die gleichen PWM-Einstellungen aufweisen. - Ändern Sie für alle Teildateien und alle Achsen, die auf dem gleichen PWM-Ausgang liegen, die PWM-Frequenz auf den gleichen Wert. - Kundendienst benachrichtigen.
237-1808F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1808F CC%2 Inkompatibles Motormesssystem %1, Anschluss X%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der konfigurierte Messsystemeingang der Reglereinheit kann nur digitale, rein serielle Messsysteme auswerten. Messgeräte mit 1 Vss-Signale werden an diesem Eingang nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falls es sich bei dem verwendeten Motorgeber um einen 1Vss-Geber handelt: Eingänge X401 - X406 dieser CC verwenden und über CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput konfigurieren. - Falls es sich um einen Geber mit rein serieller EnDat-Schnittstelle handelt: Parameter CfgServoMotor/MP_motorEncType auf korrekten Wert setzen. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
237-18090	<p>Fehlermeldung</p> <p>18090 CC%2 Inkompatibles Lagemesssystem %1, Anschluss X%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der konfigurierte Messsystemeingang der Reglereinheit kann nur digitale, rein serielle Messsysteme auswerten. Messgeräte mit 1 Vss-Signale werden an diesem Eingang nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falls es sich bei dem verwendeten Lagegeber um einen 1Vss-Geber handelt: Eingänge X401 - X406 der CC verwenden und über CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput konfigurieren. - Falls es sich um einen Geber mit rein serieller EnDat-Schnittstelle handelt: Parameter CfgAxisHardware/MP_posEncoderType auf korrekten Wert setzen. - Kundendienst benachrichtigen
237-18091	<p>Fehlermeldung</p> <p>18091 Drehzahlregler: P-Faktor oder Nachstellzeit zu klein Achse %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - P-Faktor des Drehzahlreglers in MP_vCtrlPropGain unter CfgSpeedControl ist zu klein - Nachstellzeit des Drehzahlreglers MP_vCtrlPropGain oder MP_vCtrlIntGain ist zu klein - Bit 20 von MP_miscCtrlFunct0 unter CfgCCAuxil ist gesetzt, obwohl P-Faktor und Nachstellzeit nicht zu klein sind <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - P-Faktor in MP_vCtrlPropGain erhöhen - I-Faktor in MP_vCtrlIntGain verringern - Bit 20 von MP_miscCtrlFunct0 zurücksetzen
237-18092	<p>Fehlermeldung</p> <p>18092 Zeitüberlauf Reglersoftware BOARD-ID %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Zeitüberwachung der Reglersoftware meldet eine Überschreitung. - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-18093	<p>Fehlermeldung</p> <p>18093 Zeitüberlauf Reglersoftware BOARD-ID %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Zeitüberwachung der Reglersoftware meldet eine Überschreitung. - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
237-18094	<p>Fehlermeldung</p> <p>18094 CC%2 Fehler bei der EnDat3-Initialisierung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei der Initialisierung der EnDat3-Schnittstelle ist ein Problem aufgetreten (AddInfo[0] == 0). - Die Kommunikation mit dem EnDat3-Messgerät ist nicht möglich (AddInfo[0] == 1). <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Neustart der Steuerung durchführen - Reglereinheit CC tauschen - Verbindungskabel zum Messgerät überprüfen - Spannungsversorgung des Messgerätes für mindestens 5 Sekunden unterbrechen (Abstecken des Messgerätes von der Steuerung) und Steuerung dann neu starten - Messgerät tauschen
237-18096	<p>Fehlermeldung</p> <p>18096 Stromreglerparameter nicht korrekt %1 Info %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Parametrierung des Stromreglers (CfgCurrentControl) ist nicht korrekt <p>Info = 1: Gemischte Parametrierung ist nicht zulässig: Bitte nur (iCtrlPropGain und iCtrlIntGain) oder (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ und iCtrlIntGainQ) verwenden</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, obwohl iCtrlIntGain > 0</p> <p>Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, obwohl iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, obwohl iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametrierung des Stromreglers korrigieren <p>Info = 1: (iCtrlPropGain = 0 und iCtrlIntGain = 0) oder (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 und iCtrlIntGainQ = 0) setzen</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain > 0 oder iCtrlIntGain = 0 setzen</p> <p>Info = 3: iCtrlPropGainD > 0 oder iCtrlIntGainD = 0 setzen</p> <p>Info = 4: iCtrlPropGainQ > 0 oder iCtrlIntGainQ = 0 setzen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18097	<p>Fehlermeldung 18097 Achse %1: Messung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Achse würde bei der Messung über die Verfahrgrenze hinaus bewegt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Positionieren Sie die Achse mit ausreichend Abstand zu den Verfahrgrenzen. Reduzieren Sie die unterlagerte Geschwindigkeit.</p>
237-18098	<p>Fehlermeldung 18098 Achse %1: Aufschaltung des Anregungssignals abgebrochen.</p> <p>Fehlerursache Antrieb aus oder abgeschaltet während der Aufschaltung des Anregungssignals.</p> <p>Fehlerbehebung Wiederholung der Messung mit eingeschalteten Antrieben.</p>
237-18099	<p>Fehlermeldung 18099 Drehzahlabhängige PWM-Frequenzumschaltung nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache - Es ist eine drehzahlabhängige Umschaltung der PWM-Frequenz über CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2 konfiguriert. Diese Funktionalität wird in der eingesetzten Software-Version für die Antriebsgeneration Gen 3 noch nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Parameter CfgCurrentControl->iCtrlPwmType auf 0 stellen. - PWM-Frequenz gegebenenfalls dauerhaft auf den höheren Wert setzen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-1809A	<p>Fehlermeldung 1809A TNCopt Abgleichsequenz wurde gestartet</p> <p>Fehlerursache In TNCopt wurde eine automatische Abgleichsequenz gestartet. Die Kontrolle der Steuerung wurde von TNCopt übernommen. Die Bewegung der Achsen kann automatisch gestartet werden!</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen Sie, ob TNCopt mit der Steuerung verbunden ist und eine Abgleichsequenz gestartet wurde.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1809B	<p>Fehlermeldung 1809B Achse %1: Schwingung detektiert.</p> <p>Fehlerursache Es wurde während der Messung eine Schwingung festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung Reduzieren Sie die Amplitude des Anregungssignals. Stellen Sie sicher, dass die Regelkreise ausreichend Stabilitätsreserven haben.</p>
237-1809C	<p>Fehlermeldung 1809C Unzulässige Art der Referenzierung %1</p> <p>Fehlerursache Der im Parameter CfgReferencing->refType eingestellte Modus ist mit dem vorhandenen Geber nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Einen zu dem Geber passenden Referenzierungsmodus im genannten Parameter einstellen.</p>
237-1809D	<p>Fehlermeldung 1809D CC%2: Störung interner Verbindung</p> <p>Fehlerursache Die Kommunikation zu einem geräteinternen Controller ist unterbrochen. Mögliche Ursachen: - Spannungsversorgung außerhalb der erlaubten Toleranz - Hardware defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen CC überprüfen und gemäß Handbuchvorgabe ausführen. - CC tauschen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-1809E	<p>Fehlermeldung 1809E CC%2: Störung interner Verbindung</p> <p>Fehlerursache Die Kommunikation zu einem geräteinternen Controller ist unterbrochen. Mögliche Ursachen: - Spannungsversorgung außerhalb der erlaubten Toleranz - Hardware defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen CC überprüfen und gemäß Handbuchvorgabe ausführen. - CC tauschen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1809F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1809F Achse %1: Betrag der Amplitude nicht im erlaubten Bereich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Betrag der Amplitude des Anregungssignals für die Messung des Frequenzganges ist außerhalb des erlaubten Bereichs.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenhersteller benachrichtigen - OEM-Makro für Zyklus 238 Maschinenstatus messen prüfen/korrigieren (CfgSystemCycle->OEM_MACHSTAT_ME-AS) - Wert für Anregungsamplitude prüfen - Einstellempfehlung: Die Amplitude wird als Faktor des Nennstroms angegeben. Ein typischer Wert ist 0,3.
237-180A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A0 Nicht freigegebene Umrichter-Software geladen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Umrichter befindet sich eine nicht freigegebene Test-Software. Der Betrieb dieser Software ist nur für interne Testzwecke zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion prüfen - Servicedateien erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-180A1	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A1 Zeitüberschreitung Trigger</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Ereignis, welches den Trigger auslöst, ist nicht rechtzeitig eingetreten. Der programmierte Vorschub wurde nicht erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Reduzieren Sie den programmierten Vorschub.</p>
237-180A2	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A2 Achse %1: Funktion %4 von Reglereinheit CC nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die konfigurierte Funktion wird mit der eingesetzten Reglereinheit (CC oder UxC) nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Funktion deaktivieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180A3	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A3 Achse %1: Nulldurchgang der Geschwindigkeit am %4 bei Messung %5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während der Aufzeichnung des Bode-Diagramms wurde ein Nulldurchgang einer gemessenen Geschwindigkeit festgestellt.</p> <p>Bei diesem Messtyp sollen nichtlineare Effekte von Reibung bei Geschwindigkeit 0 vermieden werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Verhältnis von unterlagerter Geschwindigkeit zur Anregungsamplitude erhöhen</p>
237-180A4	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A4 CC%2: Maximale Rechenlast angestiegen Achse %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Durch einen geänderten oder neu aktivierten Maschinenparametersatz hat sich die Rechenbelastung der CC gegenüber der Belastung durch den Ausgangs- bzw. vorhergehenden Maschinenparametersatz erhöht.</p> <p>Zur Rechenlast tragen die Parameter für die PWM-Frequenz (CfgPowerStage > ampPwmFreq), die Regler-Performance (CfgAxisHardware > ctrlPerformance) und Stromregler-Zykluszeit (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType) bei.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot durchführen, um den geänderten Parametersatz initial beim Hochlauf zu laden. - Den Maschinenparametersatz mit der höchsten Rechenbelastung initial laden (gegebenenfalls mit Attribut Axes->PhysicalAxes->(Achsbezeichner)->deactivatedAtStart = TRUE) und erst anschließend den zur aktuellen Hardwarekonfiguration passenden Maschinenparametersatz (mit geringerer Rechenbelastung) aktivieren.
237-180A5	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A5 Achse %1: Fehler in Messung aufgetreten</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler liegt vor <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180A6	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A6 Achse %1: Wasserfalldiagramm-Messung: v_nom nicht konstant</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Sollgeschwindigkeit v_nom ist während der Aufzeichnung für das Wasserfalldiagramm nicht konstant.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenhersteller benachrichtigen - OEM-Makro für Zyklus 238 Maschinenstatus messen prüfen/korrigieren (CfgSystemCycle > OEM_MACHSTAT_MEAS) - Vor- und Nachlaufzeit erhöhen
237-180A7	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A7 CC%2: Kom-Fehler mit dem EnDat3-Drehzahlmessgerät, Fehlercode %6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei der Kommunikation mit dem EnDat3-Messgerät ist ein Fehler aufgetreten - Der Fehlercode beschreibt die Ursache: - 0,1: Fehler in der Bitübertragungsschicht (PHY) - 2: CRC-Fehler des HPF oder eines LPF - 3: WD-Fehler, es wurde keine Antwort vom Messgerät während des Timeouts erkannt - 4: Strobe-Fehler, eine neue Anfrage wurde gestartet, obwohl die alte noch aktiv ist - Mögliche Ursachen: - Messgerät defekt - Verbindungskabel des Messgerätes defekt - Störungen auf dem Verbindungskabel des Messgerätes <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät tauschen - Verbindungskabel überprüfen und ggf. tauschen - Reglereinheit CC tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180A8	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A8 CC%2: Kom-Fehler mit dem EnDat3-Lagemessgerät, Fehlercode %6</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei der Kommunikation mit dem EnDat3-Messgerät ist ein Fehler aufgetreten - Der Fehlercode beschreibt die Ursache: - 0,1: Fehler in der Bitübertragungsschicht (PHY) - 2: CRC-Fehler des HPF oder eines LPF - 3: WD-Fehler, es wurde keine Antwort vom Messgerät während des Timeouts erkannt - 4: Strobe-Fehler, eine neue Anfrage wurde gestartet, obwohl die alte noch aktiv ist - Mögliche Ursachen: - Messgerät defekt - Verbindungskabel des Messgerätes defekt - Störungen auf dem Verbindungskabel des Messgerätes <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät tauschen - Verbindungskabel überprüfen und ggf. tauschen - Reglereinheit CC tauschen
237-180A9	<p>Fehlermeldung</p> <p>180A9 CC %2: Endat3-Drehzahlmessgerät meldet Fehler, Fehlercode %6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das EnDat3-Messgerät meldet während der zyklischen Kommunikation einen Fehler</p> <p>Der Fehlercode beschreibt die Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6: Generierung der Daten fehlgeschlagen oder Systemausfall Messgerät - 7: Position Singleturn fehlerhaft - 8: Position Multiturn fehlerhaft - 9: Zulässige Umgebungsbedingungen des Messgeräts überschritten (z.B. Temperatur) - 10: Zulässige elektrische Betriebsbedingungen (Strom- und/oder Spannung) über- oder unterschritten - 11, 12, 13, 14: Gerätespezifische Fehlermeldung 0-3 (Messgerätedokumentation beachten) - 15: Nicht spezifizierte Fehlermeldung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät überprüfen - Umgebungsbedingungen des Messgerätes sicherstellen - Messgerät tauschen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180AA	<p>Fehlermeldung</p> <p>180AA CC %2: Endat3-Lagemessgerät meldet einen Fehler, Fehlercode %6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das EnDat3-Messgerät meldet während der zyklischen Kommunikation einen Fehler Der Fehlercode beschreibt die Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6: Generierung der Daten fehlgeschlagen oder Systemausfall Messgerät - 7: Position Singleturn fehlerhaft - 8: Position Multiturn fehlerhaft - 9: Zulässige Umgebungsbedingungen des Messgeräts überschritten (z.B. Temperatur) - 10: Zulässige elektrische Betriebsbedingungen (Strom- und/oder Spannung) über- oder unterschritten - 11, 12, 13, 14: Gerätespezifische Fehlermeldung 0-3 (Messgerätedokumentation beachten) - 15: Nicht spezifizierte Fehlermeldung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät überprüfen - Umgebungsbedingungen des Messgerätes sicherstellen - Messgerät tauschen
237-180AB	<p>Fehlermeldung</p> <p>180AB CC%2: Fehler in zyk. Kom. m. EnDat3-Drehzahlmessg., Fehlercode %6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während der zyklischen Kommunikation meldet das Messgerät einen Fehler Der Fehlercode beschreibt die Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4: Ungültige Positionsdaten wurden übermittelt - 5: Ein Request Code wird vom Messgerät nicht unterstützt - 6: Ein nicht zuordenbarer Fehler wurde signalisiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät überprüfen - Zusatzanfragen prüfen - Messgerät tauschen - Reglereinheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180AC	<p>Fehlermeldung</p> <p>180AC CC%2: Fehler in zyk. Kom. mit EnDat3-Lagemessg., Fehlercode %6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Während der zyklischen Kommunikation meldet das Messgerät einen Fehler Der Fehlercode beschreibt die Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4: Ungültige Positionsdaten wurden übermittelt - 5: Ein Request Code wird vom Messgerät nicht unterstützt - 6: Ein nicht zuordenbarer Fehler wurde signalisiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät überprüfen - Zusatzanfragen prüfen - Messgerät tauschen - Reglereinheit CC tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-180AD	<p>Fehlermeldung</p> <p>180AD CC%2: Warnung von EnDat3-Messgerät an %10; Warnungscode: %6</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der Kommunikation mit dem Messgerät wurde eine Warnung signalisiert Der Warnungscode beschreibt die Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: Messgerätezustand/Wartung - 1: Grenze zulässiger Umgebungsbedingungen nahe (z.B. Temperatur) - 2: Grenze elektrischer Betriebsbedingungen nahe (Strom/ Spannung) - 3: Temperaturwarnschwelle überschritten - 4: Grenze der minimalen Batterieladung fast erreicht - 5-8: Messgerätespezifische Warnung 0-3 - 9: Unspezifizierte Warnung vom Messgerät - 10: Eine nicht zuordenbare Warnung wird signalisiert <p>Es kann demnächst zu einem schwerwiegenden Messgerätefehler kommen</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Maßnahmen je nach Warnungscode:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: Messgeräteservice wird empfohlen - 1, 4: Einhaltung der Umgebungsbedingungen (z.B. Temperatur) überprüfen und Maßnahmen einleiten - 2: Einhaltung der elektrischen Betriebsbedingungen (z.B. Spannungsversorgung sicherstellen) - 3: Einhaltung der elektrischen Betriebsbedingungen sicherstellen, Batterie zeitnah wechseln - 5-8: Maßnahmen nach Messgerätedokumentation - 9, 10: Messgerät prüfen, Messgerät tauschen, Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180AE	<p>Fehlermeldung</p> <p>180AE CC%2: Temperaturwarnung von EnDat3-Messgerät an %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Messgerät hat eine drohende Verletzung der zulässigen Umgebungsbedingungen erkannt: Temperaturüberschreitung</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einhaltung der zulässigen Umgebungsbedingungen sicherstellen, z.B. für ausreichende Kühlung sorgen - Messgerät überprüfen und ggf. austauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-180B0	<p>Fehlermeldung</p> <p>180B0 CC (Log): Daten einer EnDat3 LowPrio Übertragung ungültig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-180B1	<p>Fehlermeldung</p> <p>180B1 Zeitüberschreitung bei Kommunikation mit UM 3xx an %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der beschriebene UM 3xx hat nicht rechtzeitig auf eine Kommunikationsanforderung der CC reagiert. Mögliche Ursachen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen - Umrichter UM 3xx tauschen - Reglereinheit CC 3xx tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B2	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1153 427">180B2 Störung in der Kommunikation mit UM 3xx an %1</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1182 546">In der Übertragung der Strom-Ist-Werte von UM zu CC sind Telegramme ausgefallen.</p> <p data-bbox="501 553 724 582">Mögliche Ursachen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 584 1193 645">- Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V <li data-bbox="501 647 1193 707">- Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung <li data-bbox="501 710 1193 770">- Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung <li data-bbox="501 772 1193 833">- Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung <li data-bbox="501 835 1166 896">- Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <li data-bbox="501 898 767 927">- Interner Systemfehler <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 978 1201 1039">- Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen <li data-bbox="501 1041 1054 1070">- Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen <li data-bbox="501 1072 1206 1133">- HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen <li data-bbox="501 1135 839 1164">- Umrichter UM 3xx tauschen <li data-bbox="501 1167 871 1196">- Reglereinheit CC 3xx tauschen <li data-bbox="501 1198 1193 1227">- Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B3	<p>Fehlermeldung</p> <p>180B3 Zeitüberschreitung in Kommunikation mit interner Komponente an %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der dem Stecker zugeordnete Positionswert-Wandlerbaustein hat nicht rechtzeitig auf eine Kommunikationsanforderung des Prozessors reagiert.</p> <p>Mögliche Ursachen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Geberverkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Schirmanbindung - Interner Systemfehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Geberverkabelung auf korrekte Klemmung prüfen - Betreffenden Geber oder andere Geber in der selben Spalte austauschen - bei X401 also auch X402, X431 oder X432 - bei X403 also auch X404, X433 oder X434 - bei X405 also auch X406, X435 oder X436 - Reglereinheit CC 3xx tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
237-180B4	<p>Fehlermeldung</p> <p>180B4 Störung in Kommunikation mit interner Komponente an %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Kommunikation mit dem Positionswert-Wandlerbaustein für den beschriebenen Stecker ist gestört.</p> <p>Mögliche Ursachen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Geberverkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Schirmanbindung - Interner Systemfehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Geberverkabelung auf korrekte Klemmung prüfen - Betreffenden Geber oder andere Geber in der selben Spalte austauschen - bei X401 also auch X402, X431 oder X432 - bei X403 also auch X404, X433 oder X434 - bei X405 also auch X406, X435 oder X436 - Reglereinheit CC 3xx tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B5	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1150 461">180B5 Zu viele fehlerhafte Telegramme eines UM 3xx in Folge %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1182 580">In der Übertragung der Strom-Ist-Werte von UM zu CC sind zu viele Telegramme in Folge ausgefallen.</p> <p data-bbox="501 584 724 613">Mögliche Ursachen</p> <ul data-bbox="501 618 1193 927" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 943 695 972">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 981 1206 1234" style="list-style-type: none"> - Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen - Umrichter UM 3xx tauschen - Reglereinheit CC 3xx tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B6	<p data-bbox="501 358 679 387">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1161 427">180B6 Zu viele fehlerhafte Telegramme eines UM 3xx %1</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1182 577">In der Übertragung der Strom-Ist-Werte von UM zu CC sind zu viele Telegramme im Überwachungszeitraum ausgefallen.</p> <p data-bbox="501 582 724 611">Mögliche Ursachen</p> <ul data-bbox="501 616 1193 927" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 940 695 969">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 981 1206 1234" style="list-style-type: none"> - Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen - Umrichter UM 3xx tauschen - Reglereinheit CC 3xx tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B7	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1147 461">180B7 Fehlerhäufigkeit der Telegramme von UM 3xx zu hoch %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1203 580">In der Übertragung der Strom-Ist-Werte von UM zu CC ist die Fehlerhäufigkeit der Telegramme über dem Grenzwert.</p> <p data-bbox="501 584 724 613">Mögliche Ursachen</p> <ul data-bbox="501 618 1193 927" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 943 695 972">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 981 1206 1234" style="list-style-type: none"> - Maschine bzw. Verdrahtung auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen - Umrichter UM 3xx tauschen - Reglereinheit CC 3xx tauschen - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B8	<p data-bbox="501 360 679 387">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1197 459">180B8 Auffällige Telegramme des UM 3xx %1 unterhalb der Meldeschwelle</p> <p data-bbox="501 481 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 519 1182 580">In der Übertragung der Strom-Ist-Werte von UM zu CC sind Telegramme auffällig.</p> <p data-bbox="501 582 724 609">Mögliche Ursachen</p> <ul data-bbox="501 613 1193 927" style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p data-bbox="501 940 695 967">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 978 1201 1263" style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahme möglich: Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Als vorsorgliche Maßnahme möglich: Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - Als vorsorgliche Maßnahme möglich: HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180B9	<p>Fehlermeldung</p> <p>180B9 Auffällige Telegramme des UM 3xx %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Übertragung der Strom-Ist-Werte von UM zu CC sind Telegramme auffällig.</p> <p>Mögliche Ursachen</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Versorgungsspannung 24V - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte der Zwischenkreisspannung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Motor-Verkabelung - Elektromagnetische Störungen oder fehlerhafte elektrische Kontakte in der Brems-Verkabelung - Verschmutzung oder mangelhafte optische Ankopplung des HFL <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Keine unmittelbare Behebung notwendig, da bisher noch keine Fehlersituation aufgetreten ist - Als vorsorgliche Maßnahme möglich: Maschine auf korrekte Schirmanbindung und Erdung prüfen - Als vorsorgliche Maßnahme möglich: Leistungskabel auf korrekte Klemmung prüfen - Als vorsorgliche Maßnahme möglich: HFL auf korrekte Verlegung, eventuelle Verschmutzung und korrekte Klemmung prüfen
237-180BA	<p>Fehlermeldung</p> <p>180BA CC%2 EnDat2.2-Inkremental: Fehlerhafter Absolutwert %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Referenzfahrt fehlerhaft - Umkehrung während der Referenzierung - Mehrfaches Überfahren derselben Referenzmarke <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät von der Versorgungsspannung trennen (mindestens 10 Sekunden) - Versorgungsspannung der Maschine abschalten (Hauptschalter aus / ein)
237-180BB	<p>Fehlermeldung</p> <p>180BB Fehlerhafte FSuC Include-Datei CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Schnittstellenversionen interner Bausteine (SOC und FSuC) auf der CC stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version prüfen und gegebenenfalls Update durchführen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180BC	<p>Fehlermeldung</p> <p>180BC Feldwinkelabgleich: chkPosHoldFieldAdj = 0 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Feldwinkelabgleich wurde gestartet, obwohl der Parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj den Wert 0 hat - Es ist nur für Spindeln möglich, die Positions-Überwachung beim Feldwinkelabgleich zu deaktivieren Bei Achsen ist dies nicht erlaubt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj auf einen Wert größer 0 setzen
237-180BD	<p>Fehlermeldung</p> <p>180BD Positionsüberwachung beim Feldwinkelabgleich %1, ES %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Feldwinkelabgleich wurde die maximale Positionsabweichung überschritten - Die Zusatzinfo gibt den aktiven Not-Halt Eingang an, falls gesetzt: 0 = Kein Not-Halt Eingang gesetzt 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Handrad 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Handrad 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Handrad 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Handrad <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj überprüfen und ggf. erhöhen - Externe Verdrahtung überprüfen, insbesondere die Not-Halt-Eingänge - Geber- und Motordaten prüfen
237-180BE	<p>Fehlermeldung</p> <p>180BE Schleppabstandsüberwachung inaktiv %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Parameter CfgPosControl > servoLagMax2 hat den Wert 0 - Es ist nur bei Spindeln möglich, die Schleppabstandsüberwachung zu deaktivieren. Bei Achsen ist dies nicht erlaubt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgPosControl > servoLagMax2 auf einen Wert größer 0 setzen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180BF	<p>Fehlermeldung</p> <p>180BF Überlauf eines internen Kommunikationspuffers CPU0 CC%2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein interner Puffer in der Reglereinheit CC zum Zwischen- speichern der Nachrichten an den Hauptrechner MC ist übergelaufen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
237-180C0	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C0 Überlauf eines internen Kommunikationspuffers CPU1 CC%2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Ein interner Puffer in der Reglereinheit CC zum Zwischen- speichern der Nachrichten an den Hauptrechner MC ist übergelaufen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
237-180C1	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C1 Verwendung einer nicht unterstützten CC-Hardware CC%2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Durch Setzen von Bit 31 in CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 wird bewusst eine von dieser Softwareversion nicht unterstützte Reglereinheit CC 61xx verwendet. Die ordnungsgemäße Funktion der Software kann nicht gewährleistet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC tauschen (ID 66263x-03 oder höher verwenden) - Kundendienst benachrichtigen
237-180C2	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C2 CC-Hardware wird nicht unterstützt CC%2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die verwendete Reglereinheit CC 61xx wird von dieser Software-Version nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC tauschen (ID 66263x-03 oder höher verwenden) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-180C3	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C3 CC%2: Fehlerinjektion CC_ENCFPGA_VAR_%4 für %1 ungültig!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine ungültige oder noch nicht unterstützte Fehlerinjektion wurde getriggert. - Die Übergabeparameter zur Fehlerinjektion sind unplausibel <p>Fehlerbehebung</p> <p>Zusatzinformationen des Host-Kommandos hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION anpassen.</p>
237-180C4	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C4 CC%2: Korruptierte Geberdaten via CC_ENCFPGA_VAR_%4 in %1!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine Fehlerinjektion wurde via hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION getriggert <p>Fehlerbehebung</p>
237-180C5	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C5 MP-Transfer: Struktur mit ID %4 hat Größenunterschied von %5</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Größe einer MP-Struktur auf MC- und CC-Seite ist unterschiedlich. - Die Warnung ist nur eine Erinnerung für die Entwicklung und hat keine funktionale Auswirkung. <p>Fehlerbehebung</p>
237-180C6	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C6 Achse %1: TRC-Zyklus: Vorschub während Messung nicht konstant</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Geschwindigkeit ist während der Messung im TRC-Zyklus nicht konstant.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter trcCycLeadTime erhöhen
237-180C7	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C7 Achse %1: Parametrierung des TRC-Zyklus nicht vollständig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Parametrierung des TRC-Zyklus ist unvollständig oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametrierung des TRC-Zyklus unter CfgTorqueRipple überprüfen - TNCopt zur Parametrierung verwenden

Fehlernummer	Beschreibung
237-180C8	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C8 Achse %1: Unterschied in Referenzmess. bei Oberwelle %4 groß %5%</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Ergebnisse der beiden Referenzmessungen im TRC-Zyklus weichen stark voneinander ab. Dies kann sich negativ auf die Entscheidungen des Optimierers auswirken und die Qualität des Abgleichs negativ beeinflussen.</p> <p>Eine mögliche Ursache könnte z.B. ein sich ändernder Schmierzustand sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Möglichst konstante Bedingungen während des Zyklus herstellen (z.B. Schmierzustand der Achsen).</p>
237-180C9	<p>Fehlermeldung</p> <p>180C9 Achse %1: TRC-Zyklus: Abbruch, da max. Iterationen %4 erreicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung wurde nach der maximalen Anzahl an Iterationen beendet.</p> <p>Das Abbruchkriterium trcCycAmplTol wurde nicht erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurierte Oberwelle des Motors entfernen, deren Kompensation vom TRC-Zyklus nicht empfohlen, d.h. aktiv geschaltet wurde - Kundendienst benachrichtigen
237-180CA	<p>Fehlermeldung</p> <p>180CA CC %2 Achse %1: TRC-Zyklus: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] zu klein</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die maximal erlaubte Strecke für die Messung ist zu klein, sodass es keine bzw. eine zu kurze Phase mit konstantem Vorschub gibt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falls möglich, Parameter trcCycMaxMeasDist erhöhen. - Vorschub (trcCycMeasFeed) reduzieren oder Ruck und Beschleunigung erhöhen, um die zum Beschleunigen und Bremsen benötigte Strecke gering zu halten. - Parameter trcCycLeadTime reduzieren

Fehlernummer	Beschreibung
237-180CB	<p>Fehlermeldung 180CB Achse %1: Zyklus musste abgebrochen werden</p> <p>Fehlerursache Der eingestellte Vorschub-Override ist zu niedrig. NC-Stopp oder Antrieb aus während der Ausführung des Zyklus. Bitte weitere anstehende Meldungen beachten.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus erneut starten</p>
237-18500	<p>Fehlermeldung 18500 SKERN-CC%2: Messgerätefehler CRC X%4</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler bei den Messgerätedaten</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC bzw. UEC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18501	<p>Fehlermeldung 18501 SKERN-CC%2: Messgerätefehler BlockID X%4</p> <p>Fehlerursache - Block-ID Fehler bei den Messgerätedaten</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC bzw. UEC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18502	<p>Fehlermeldung 18502 SKERN-CC%2: Messgerätefehler Amplitude zu klein X %4</p> <p>Fehlerursache - Amplitude des Messgerätes ist zu klein</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung des Messgeräts prüfen - Messgerätverkabelung prüfen - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18503	<p>Fehlermeldung 18503 SKERN-CC%2: Messgerätefehler Amplitude zu groß X %4</p> <p>Fehlerursache - Amplitude des Messgerätes ist zu groß</p> <p>Fehlerbehebung - Messgerätverkabelung prüfen - Gegebenenfalls Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18504	<p>Fehlermeldung 18504 SKERN-CC%2: Messgerätefehler Frequenz fehlerhaft X%4</p> <p>Fehlerursache - Frequenzfehler in den Messgerätesignalen</p> <p>Fehlerbehebung - Messgerätverkabelung inkl. Schirmung prüfen - Gegebenenfalls Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18505	<p>Fehlermeldung 18505 SKERN-CC%2: Messgerätefehler, keine neuen Positionsdaten X%4</p> <p>Fehlerursache - Fehlerhafter Latchcounter in den Messgerätedaten - Keine neuen Messgerätedaten erhalten</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung durchführen - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC bzw. UEC) oder Messgerät (nur bei EnDat) tauschen - Messgeräteanschluss und -verkabelung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18506	<p>Fehlermeldung 18506 SKERN-CC%2: Messgerätefehler Pin-ID X%4</p> <p>Fehlerursache - PIN-ID in den Messgerätedaten fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC bzw. UEC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18507	<p>Fehlermeldung 18507 SKERN-CC%2: Messgerätefehler EnDat22 F1 Bit gesetzt X%4</p> <p>Fehlerursache - Fehlerbit F1 im EnDat22 Messgerät gesetzt</p> <p>Fehlerbehebung - Hinweise der folgenden Alarme beachten - Messgerätekabel prüfen/tauschen - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18508	<p>Fehlermeldung 18508 SKERN-CC%2: Messgerätefehler EnDat22 F2 Bit gesetzt X%4</p> <p>Fehlerursache - Fehlerbit F2 im EnDat22 Messgerät gesetzt</p> <p>Fehlerbehebung - Hinweise der folgenden Alarme beachten - Messgerätekabel prüfen/tauschen - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18509	<p>Fehlermeldung 18509 SKERN-CC%2: Messgerätefehler EnDat22 CRC X%4</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler bei den EnDat22 Messgerätedaten</p> <p>Fehlerbehebung - Messgerätekabel prüfen/tauschen - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1850A	<p>Fehlermeldung 1850A SKERN-CC%2: Messgerätefehler Blocknummer X%4</p> <p>Fehlerursache Die Blocknummer in den Messgerätedaten ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC bzw. UEC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18510	<p>Fehlermeldung 18510 SKERN-CC%2: Messgerätefehler ungültiger Überlaufwert X%4</p> <p>Fehlerursache - Ungültiger Überlaufwert bei den Messgerätedaten</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18511	<p>Fehlermeldung 18511 SKERN-CC%2: Messgerätefehler: Sammelfehler im EnDat-Master X%4</p> <p>Fehlerursache Es liegt ein Messgerätefehler vor (EnDat-Master).</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18520	<p>Fehlermeldung 18520 SKERN-CC%2: CRC Fehler bei zyklischer Umrichter-kommunikation %1</p> <p>Fehlerursache - CRC Fehler bei zyklischer FS Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18521	<p>Fehlermeldung 18521 SKERN-CC%2: Zähler Fehler bei zykl. Umrichterkommunikation %1</p> <p>Fehlerursache - Fehlerhafter Paketzähler bei zyklischer FS Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18522	<p>Fehlermeldung 18522 SKERN-CC%2: Prüfsumme fehlerhaft %1</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler der sog. UM-DriveID bei zyklischer FS-Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18523	<p>Fehlermeldung 18523 UM (FS.B): CRC Fehler bei zyklischer UM-Kommunikation CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - CRC Fehler bei zyklischer FS Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18524	<p>Fehlermeldung 18524 UM (FS.B): Zähler Fehler bei zyklischer UM-Kommunikation CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - Fehlerhafter Paketzähler bei zyklischer FS Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18525	<p>Fehlermeldung 18525 UM (FS.B): Prüfsummenfehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler der sog. UM-DriveID bei zyklischer FS-Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18530	<p>Fehlermeldung 18530 SKERN-CC%2: Achsstatus bei SMP Änderung nicht STO %1</p> <p>Fehlerursache - Die Achse war nicht im Zustand STO bei Änderungen einer der folgenden Parameter: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector</p> <p>Fehlerbehebung - Betroffenen Antrieb vor der Parameteränderung ausschalten bzw. in den Zustand STO bringen - PLC/SPLC Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18531	<p>Fehlermeldung 18531 SKERN-CC%2: Watchdogfehler SKERN</p> <p>Fehlerursache - Interner Softwarefehler (Watchdog Low Prio Zyklus)</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-18540	<p>Fehlermeldung 18540 SKERN-CC%2: Fehler beim Test der Signalamplitude X%4</p> <p>Fehlerursache Am angegebenen Stecker ist ein Messgerät mit Inkrementalsignalen angeschlossen. Für dieses Messgerät trat ein Fehler beim Test der Signalamplitude auf: - Die Dynamisierung einer zu hohen Signalamplitude wurde nicht erfolgreich durchgeführt - Die Dynamisierung einer zu geringen Signalamplitude wurde nicht erfolgreich durchgeführt</p> <p>Fehlerbehebung - Anschlüsse und Kabel des Messgeräts prüfen - Gegebenenfalls Kabel oder Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18541	<p>Fehlermeldung</p> <p>18541 SKERN-CC%2: Messgerätefehler beim Test der Zwangsdynamisierung X%4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Am angegebenen Stecker ist ein Messgerät mit EnDat-Schnittstelle angeschlossen. Für dieses Messgerät trat ein Fehler bei der Zwangsdynamisierung auf. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät nicht korrekt angeschlossen - Messgerät defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschlüsse und Kabel des Messgeräts prüfen - Gegebenenfalls Kabel oder Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18542	<p>Fehlermeldung</p> <p>18542 SKERN-CC%2: Single-Event-Upset-Fehler (SEU) wurde festgestellt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Möglicherweise sporadischer Fehler durch EMV-Einstrahlung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Schirmung bzw. Schirmanbindung der Geräte überprüfen - Mögliche EMV-Störquellen abschirmen oder entfernen - Kundendienst benachrichtigen
237-18544	<p>Fehlermeldung</p> <p>18544 SKERN-CC%2: Umrichter SS0 Anforderung Achse %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppfunktion SS0 an</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten - Reboot der Steuerung
237-18545	<p>Fehlermeldung</p> <p>18545 SKERN-CC%2: Umrichter SS1F Anforderung Achse%1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppfunktion SS1F an</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten - Reboot der Steuerung

Fehlernummer	Beschreibung
237-18546	<p>Fehlermeldung</p> <p>18546 SKERN-CC%2: Umrichter Watchdogfehler FSuC Achse%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - FS.B des Umrichters meldet einen Watchdog Fehler FS.A (WDF.A) - FS.A des Umrichters ist nicht mehr betriebsbereit <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot der Steuerung - Kundendienst beachrichtigen - Gegebenenfalls Umrichter tauschen
237-18547	<p>Fehlermeldung</p> <p>18547 SKERN-CC%2: Umrichter FS.A Spannungsversorgung fehlerhaft Achse%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine interne Versorgungsspannung ist zu hoch oder zu niedrig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten - Versorgungsspannung des Umrichters überprüfen (Brückenstecker X76) - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Umrichter tauschen
237-18548	<p>Fehlermeldung</p> <p>18548 SKERN-CC%2: Umrichter fordert eine SS1 Reaktion Achse%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppreaktion SS1 an <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten
237-18549	<p>Fehlermeldung</p> <p>18549 SKERN-CC%2: Umrichter fordert eine SS2 Reaktion Achse%1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppreaktion SS2 an <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten

Fehlernummer	Beschreibung
237-18550	<p>Fehlermeldung</p> <p>18550 Testkommando wurde in einer Release-Software empfangen!</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine Fehlerinjektion bei einer Release-Software angefordert. Dies ist unzulässig!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Autotest-Software verwenden! - Kundendienst benachrichtigen
237-18552	<p>Fehlermeldung</p> <p>18552 SKERN-CC%2: Stuck-At-Fehler auf dem Temperatur-Kanal</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der AD-Wandler-Kanal (auf der Reglereinheit) zur Erfassung der Board-Temperatur ist defekt - Firmware der Reglereinheit hat einen Fehler festgestellt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC bzw. UEC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18553	<p>Fehlermeldung</p> <p>18553 SKERN-CC%2: Stuck-At-Fehler im Spannungskanal %4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reglereinheit defekt (ADC-Kanal). - Treiberproblem der Firmware der Reglereinheit (CC, UEC). <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen. - Gegebenenfalls Reglereinheit (CC, UEC) tauschen.
237-18554	<p>Fehlermeldung</p> <p>18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 Anforderung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppfunktion SS0 an</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten - Reboot der Steuerung
237-18555	<p>Fehlermeldung</p> <p>18555 UM (FS-B): UM fordert SS1F CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>- Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppfunktion SS1F an</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten - Reboot der Steuerung

Fehlernummer	Beschreibung
237-18556	<p>Fehlermeldung 18556 UM (FS.B): Watchdogfehler UM-FS.A CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - FS.B des Umrichters meldet einen Watchdog Fehler FS.A (WDF.A) - FS.A des Umrichters ist nicht mehr betriebsbereit</p> <p>Fehlerbehebung - Reboot der Steuerung - Kundendienst beachrichtigen - Gegebenenfalls Umrichter tauschen</p>
237-18557	<p>Fehlermeldung 18557 UM (FS.B): UM-FS.A Spannungsversorgung fehlerhaft CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - Eine interne Versorgungsspannung ist zu hoch oder zu niedrig</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten - Versorgungsspannung des Umrichters überprüfen (Brückenstecker X76) - Reboot der Steuerung - Kundendienst benachrichtigen - Gegebenenfalls Umrichter tauschen</p>
237-18558	<p>Fehlermeldung 18558 UM (FS.B): UM fordert SS1 Reaktion CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppreaktion SS1 an</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten</p>
237-18559	<p>Fehlermeldung 18559 UM (FS.B): UM fordert eine SS2-Reaktion CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter fordert über die zyklische UM(FS.B) Kommunikation eine Stoppreaktion SS2 an</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Meldungen vom Umrichter beachten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1855A	<p>Fehlermeldung</p> <p>1855A SKERN-CC%2: EnDat-Zwangsdynamisierung nicht durchgeführt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Überprüfung der EnDat22-Zwangsdynamisierung am Ende des ersten Selbsttests ist fehlgeschlagen. Es wurde keine erfolgreich durchgeführte EnDat-Zwangsdynamisierung in den letzten 168 Stunden erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät auf Fehler/Defekt überprüfen - Messgerät tauschen
237-1855B	<p>Fehlermeldung</p> <p>1855B SKERN-CC%2: Intervallverletzung bei der EnDat-Zwangsdynamisierung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das minimale Zeitintervall (4 Stunden) bis zur nächsten EnDat-Zwangsdynamisierung wurde verletzt (AddInfo[4] = 2) - Das maximale Zeitintervall (168 Stunden) bis zur nächsten EnDat-Zwangsdynamisierung wurde verletzt (AddInfo[4] = 1) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Falls der Fehler wiederholt auftritt: Kundendienst benachrichtigen
237-1855C	<p>Fehlermeldung</p> <p>1855C SKERN-CC%2: Fehler während der EnDat-Zwangsdynamisierung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das erkannte dynamisierte Fehlerbit stimmt nicht mit dem dynamisierten Fehlerfall überein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Messgerät auf Fehler/Defekt überprüfen - Messgerät tauschen - Falls der Fehler nach dem Tausch des Messgerätes erneut auftritt: Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1855D	<p>Fehlermeldung</p> <p>1855D SKERN-CC%2: Fehler beim Prüfen der Prüfposition, Achse %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine Bedingung beim Prüfen der Prüfposition wurde verletzt, mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interne Position stimmt nicht mit parametrierter Prüfposition überein - Fataler Fehlerzustand aktiv - Achse nicht referenziert - Achse in Bewegung - Zustimmungstaste ist nicht gedrückt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mögliche Ursachen der Probleme prüfen und beheben - Prüfposition plausibilisieren - Sind alle Ursachen auszuschließen, Kundendienst benachrichtigen - Konfiguration der Vorzeichen überprüfen (siehe THB Kapitel "Verfahrrichtung festlegen")
237-1855E	<p>Fehlermeldung</p> <p>1855E CC%2: Host Kommando hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Host Kommando wurde während eines unplausiblen Zustandes empfangen. - Der interne Zustand lautet %5, erwartet wurde Zustand %4. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfung der Firmware auf MC-CC Kompatibilität. - Kundendienst benachrichtigen.
237-1855F	<p>Fehlermeldung</p> <p>1855F CC%2: Timeout-Fehler Host-Kommando hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Host-Kommando wurde nicht innerhalb eines zugelassenen Timeouts empfangen. - Der Rekonfigurationszustand lautet %4, der konfigurierte Timeout beträgt %5 Sekunden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfung der Firmware auf MC-CC Kompatibilität. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
237-18800	<p>Fehlermeldung</p> <p>18800 SKERN-CC%2: Messgerätewarnung Amplitude zu klein X%4</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Amplitude des Messgerätes ist zu klein <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung des Messgeräts prüfen - Messgerätverkabelung prüfen - Messgerät tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-18801	<p>Fehlermeldung</p> <p>18801 Eine Autotest-Manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC ist aktiv!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine Fehlerinjektion wurde getriggert - Keine offiziell freigegebene Software-Version installiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Software-Version der Steuerung prüfen - Freigegebene Software-Version installieren - Kundendienst benachrichtigen
237-18802	<p>Fehlermeldung</p> <p>18802 SKERN-CC: Testsoftware ohne Sicherheitsfreigabe geladen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der CC befindet sich eine Testsoftware ohne Sicherheitsfreigabe</p> <ul style="list-style-type: none"> - diese Software wurde nicht getestet und nicht freigegeben - es wird keine Prüfsumme berechnet <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - nach Fehlerquittierung kann diese Software ausschließlich für Tests verwendet werden - Softwareversion prüfen - Servicedateien erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
237-18803	<p>Fehlermeldung</p> <p>18803 CC%2 Synchronisation des SPLC-Laufzeitsystems verloren</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Mechanismus für die Synchronisation der SPLC-Laufzeitsystem-Routine auf allen Reglereinheiten CC lieferte einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Datei erstellen - Kundendienst benachrichtigen - Steuerung neu starten

Fehlernummer	Beschreibung
237-18804	<p>Fehlermeldung</p> <p>18804 SKERN-CC%2: FS-Konfigurationsfehler Steckernummer %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der verwendete EnDat-Messgerätetyp wird nicht unterstützt. Für Anwendungen mit Funktionaler Sicherheit FS werden ausschließlich lineare oder rotatorische EnDat-Messgeräte unterstützt.</p> <p>Es wurde entweder eine EIB oder ein unbekanntes EnDat-Messgerät für das unter CfgAxParSafety->encoderForSafety parametrisierte Messgerät erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Messgerätekonfiguration unter CfgAxParSafety->encoderForSafety prüfen</p>
237-18805	<p>Fehlermeldung</p> <p>18805 SKERN-CC%2: Fehlerhafte EnDat Safety Eigenschaft %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurden fehlerhafte EnDat-Safetybits erkannt. EnDat-Safetybits haben den gleichen Zustand, sollten aber invers sein.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter Speicher des EnDat-Messgeräts - Fehler in der Übertragung der Speicheradresse zur Reglereinheit CC <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Bei erneutem auftreten Messgerät tauschen - Tritt der Fehler nach dem Tausch erneut auf, Kundendienst benachrichtigen
237-18806	<p>Fehlermeldung</p> <p>18806 SKERN-CC%2: Vollständigkeitsprüfung des Selbsttests deaktiviert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Vollständigkeitsüberprüfung am Ende des Selbsttests wurde durch eine Manipulation deaktiviert. Dies ist nur innerhalb eines HEIDENHAIN-internen Tests erlaubt.</p> <p>Alle vier Stunden wird eine Fehlerreaktion ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-18807	<p>Fehlermeldung</p> <p>18807 SKERN-CC%2: Timeout der deakt. Selbsttest-Vollständigkeitsprüfung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Vollständigkeitsüberprüfung am Ende des Selbsttests wurde durch eine Manipulation deaktiviert. Dies ist nur innerhalb eines HEIDENHAIN-internen Tests erlaubt. Alle vier Stunden wird eine Fehlerreaktion ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-19000	<p>Fehlermeldung</p> <p>19000 DQ-LT %1: Überstrom ID=%4; Störwert=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Leistungsteil hat einen Überstrom detektiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regelung ist fehlerhaft parametriert. - Motor hat einen Kurzschluss oder Erdschluss. - U/f-Betrieb: Hochlauframpe zu klein eingestellt. - U/f-Betrieb: Nennstrom des Motors wesentlich größer als vom Motor Module. - Einspeisung: Hohe Entlade- und Nachladeströme bei Netzspannungseinbruch. - Einspeisung: Hohe Nachladeströme bei motorischer Überlastung und Einbruch der Zwischenkreisspannung. - Einspeisung: Kurzschlussströme beim Einschalten wegen fehlender Kommutierungs-drossel. - Leistungsleitungen sind nicht korrekt angeschlossen. - Leistungsleitungen überschreiten maximal zulässige Länge. - Leistungsteil defekt. <p>Störwert (bitweise interpretieren):</p> <p>Bit 0: Phase U.</p> <p>Bit 1: Phase V.</p> <p>Bit 2: Phase W.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motordaten überprüfen, gegebenenfalls Inbetriebnahme durchführen. - Schaltungsart des Motors (Stern-Dreieck) überprüfen. - U/f-Betrieb: Hochlauframpe vergrößern. - U/f-Betrieb: Zuordnung der Nennströme von Motor und Motor Module überprüfen. - Einspeisung: Netzqualität prüfen. - Einspeisung: Motorische Belastung verringern. - Einspeisung: Korrekter Anschluss der Netzkommutierungs-drossel. - Anschlüsse der Leistungsleitungen überprüfen. - Leistungsleitungen auf Kurzschluss oder Erdfehler prüfen. - Länge der Leistungsleitungen überprüfen. - Leistungsteil tauschen.

Fehlernummer	Beschreibung
237-19001	<p>Fehlermeldung</p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: Nullmarkenabstand ID=%4; Störwert=%5</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der gemessene Nullmarkenabstand entspricht nicht dem parametrisierten Nullmarkenabstand. Bei abstandscodierten Gebern wird der Nullmarkenabstand aus paarweise erkannten Nullmarken ermittelt. Daraus ergibt sich, dass eine fehlende Nullmarke abhängig von der Paarbildung zu keiner Störung führen kann und auch keine Auswirkung im System hat. Störwert (dezimal interpretieren): Letzter gemessener Nullmarkenabstand in Inkrementen (4 Inkremente = 1 Geberstrich). Das Vorzeichen kennzeichnet die Verfahrriichtung bei der Erfassung des Nullmarkenabstandes.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - EMV-gerechte Verlegung der Geberleitungen prüfen. - Steckverbindungen überprüfen. - Gebertyp prüfen (Geber mit äquidistanten Nullmarken). - Geber bzw. Geberleitung tauschen.
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde durch einen Fehler im Testablauf selbstständig beendet. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß. Die Steuerung führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte. Softwareversion prüfen. Kundendienst benachrichtigen.</p>
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im pp_GenFB_NCC Signal (PL-Systemmodul) auf. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Prüfen Sie die Verdrahtung des Signals pp_GenFB_NCC - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1F300	<p>Fehlermeldung 1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im -ES.B Signal (PL-Systemmodul) auf. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte Prüfen Sie die Verdrahtung des Signals -ES.B. Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1F300	<p>Fehlermeldung 1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im CVO Signal (PL-Systemmodul) auf. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der NC zum Abbruch eines Testabschnitts führte Prüfen Sie die Verdrahtung des Signals CVO. Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1F300	<p>Fehlermeldung 1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im RDY.PS (X69-17a) Signal vom Versorgungsmodul auf. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der NC zum Abbruch eines Testabschnitts führte Prüfen Sie die Verdrahtung des Signals RDY.PS (X69-17a). Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im pp_GenMKG Signal (SMOP). Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der NC zum Abbruch eines Testabschnitts führte Prüfen Sie die Verdrahtung des Signals pp_GenMKG. Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im Signal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der NC zum Abbruch eines Testabschnitts führte Prüfen Sie die Verdrahtung der Schutztüre/Signal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler vorliegt. Es tritt ein Fehler im pp_GenFB_NCC Signal (PL-Systemmodul). Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Prüfen Sie die Verdrahtung im pp_GenFB_NCC Signal. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler im Testablauf oder der Hardware/Verdrahtung vorliegt. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß. Die Steuerung führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Hardware/Verdrahtung (PWM-Flachbandkabel) prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler im Testablauf oder der Hardware vorliegt. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß. Die Steuerung führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Hardware prüfen und gegebenenfalls tauschen - Kundendienst benachrichtigen
237-1F300	<p>Fehlermeldung</p> <p>1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler im Testablauf oder der Hardware vorliegt. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß. Die Steuerung führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Hardware/Verdrahtung prüfen, ob SPL/SMOP A-Ausgänge fest auf High-Pegel - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
237-1F300	<p>Fehlermeldung 1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache Der Abschalttest wurde selbstständig beendet, da ein Fehler im Testablauf oder der Hardware vorliegt. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß. Die Steuerung führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Hardware/Verdrahtung prüfen, ob SPL/SMOP B-Ausgänge fest auf High-Pegel - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-1F300	<p>Fehlermeldung 1F300 CC%2 Abbruch des Abschalttests %4</p> <p>Fehlerursache Es ist ein Fehler im Testablauf bzw. ein anderer Fehler aufgetreten, der zum Ausschalten des Antriebs und somit zum Abbruch des Bremsentests führte. Die Steuerung beendet einen Testschritt nicht ordnungsgemäß. Die Steuerung führt einen bestimmten Test nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen Sie, ob ein vorhergehender Systemfehler der Steuerung zum Abbruch eines Testabschnitts führte - Software-Version prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3001	<p>Fehlermeldung 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p>Fehlerursache Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Fehlerbehebung</p>
237-3002	<p>Fehlermeldung 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p>Fehlerursache Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-3007	<p>Fehlermeldung 13007 UM3: VarioLink-Kommunikationsfehler %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter meldet Fehler in der VarioLink-Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Variolink-Verbindung überprüfen</p>
237-3010	<p>Fehlermeldung 13010 UM3: Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1</p> <p>Fehlerursache - Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit der CC</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3011	<p>Fehlermeldung 13011 UM3: CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1</p> <p>Fehlerursache - CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3018	<p>Fehlermeldung 13018 UM3: CC antwortet nicht auf Message %4 vom Umrichter %1</p> <p>Fehlerursache - CC antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf die angegebene Message vom Umrichter (Message Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren)</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-3019	<p>Fehlermeldung 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p>Fehlerursache - 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>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3801	<p>Fehlermeldung 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
237-3802	<p>Fehlermeldung 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
237-3804	<p>Fehlermeldung 13804 UM-FSSW: Topologie-Überprüfung der UM-Parameter fehlgeschlagen %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
237-3805	<p>Fehlermeldung 13805 UM-FSSW: FS-Konfigurationsdaten wurden verfälscht %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
237-3806	<p>Fehlermeldung 13806 UM-FSSW: UM-DriveID von UM-FSSW und UM-FSuC sind ungleich %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
237-3820	Fehlermeldung 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten Fehlerursache Fehlerbehebung
237-3891	Fehlermeldung 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version:%4 - erwartete Version:%5) Fehlerursache - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. Fehlerbehebung - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
237-8800	Fehlermeldung 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 Fehlerursache Fehlerbehebung
238-1000	Fehlermeldung 1000 UVR%2 Überstrom Fehlerursache Die Versorgungseinheit hat eine Überschreitung des zulässigen Stroms an ihrem Netzanschluss erkannt Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
238-1001	Fehlermeldung 1001 UVR%2 Phasenstrom zu groß Fehlerursache Der von der Versorgungseinheit aufgenommene Netzstrom ist nahe maximal zulässigem Wert Fehlerbehebung - Aufbau des Umrichtersystems prüfen - Leistungsaufnahme des Umrichtersystems reduzieren - Kundendienst benachrichtigen
238-1002	Fehlermeldung 1002 UVR%2 Zwischenkreisspannung zu groß Fehlerursache Die Versorgungseinheit hat erkannt, dass die Zwischenkreisspannung zu hoch ist Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
238-1003	<p>Fehlermeldung 1003 UVR%2 Netzfehler</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit ein fehlerhaftes Versorgungsnetz festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung - Netzanschluss prüfen und korrekten Netzanschluss sicherstellen - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1004	<p>Fehlermeldung 1004 UVR%2 Zwischenkreisspannung zu klein</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit meldet, dass die Zwischenkreisspannung ist zu klein ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Netzanschluss prüfen - Parameter und Stabilität des Versorgungsnetzes prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1006	<p>Fehlermeldung 1006 UVR%2 Leckstrom zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Leckstromüberwachung der Versorgungseinheit hat einen unzulässig hohen Wert festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung - Verdächtigung der Leistungsteile und Motoren prüfen - Motorleitungen und Zwischenkreis auf ausreichenden Isolationswiderstand gegen Erde prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1007	<p>Fehlermeldung 1007 UVR%2 Temperatur am Kühlkörper zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Kühlkörpertemperatur im UVR übersteigt einen kritischen Wert.</p> <p>Fehlerbehebung Leistung reduzieren.</p>
238-1008	<p>Fehlermeldung 1008 UVR%2 Fehler in der IGBT Ansteuerung</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit hat einen Fehler bei der IGBT Ansteuerung festgestellt</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
238-100A	<p>Fehlermeldung 100A UVR%2 Temperatur am Kühlkörper kritisch hoch</p> <p>Fehlerursache Die Kühlkörpertemperatur in der Versorgungseinheit UVR erreicht kritische Werte.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Leistungsentnahme aus dem Zwischenkreis reduzieren - Temperatur bzw. Klimagerät des Schaltschranks prüfen - Freiräume zur Belüftung um die Versorgungseinheit prüfen - Kundendienst benachrichtigen
238-100B	<p>Fehlermeldung 100B UVR%2 Fehler bei Zwischenkreisladung</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit hat einen Fehler beim Aufladen des Zwischenkreises erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zwischenkreisverschienung bzw. Zwischenkreisverdrahtung auf Kurzschluss prüfen - Kundendienst benachrichtigen.
238-100C	<p>Fehlermeldung 100C UVR%2 Servicemode aktiviert</p> <p>Fehlerursache Der Servicemode des UVR wurde aktiviert. Die Steuerung des UVR erfolgt nun über die Service-Schnittstelle.</p> <p>Fehlerbehebung Servicemode an der Service-Schnittstelle beenden.</p>
238-100D	<p>Fehlermeldung 100D UVR%2 Fehlerhafte PWM-Ansteuerung</p> <p>Fehlerursache Die Überwachung der PWM-Ansteuerung meldet einen Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
238-100E	<p>Fehlermeldung 100E UVR%2 Hardwareerkennung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Hardwareerkennung der Versorgungseinheit (sog. HIK) ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
238-100F	<p>Fehlermeldung 100F UVR%2 Konfigurationsfehler</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der Versorgungseinheit UVR ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration der Versorgungseinheit prüfen und gegebenenfalls korrigieren (CfgSupplyModule3xx) - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1010	<p>Fehlermeldung 1010 UVR%2 Kleinspannung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Überwachung der Versorgungsspannungen in der Versorgungseinheit meldet einen Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1011	<p>Fehlermeldung 1011 UVR%2 Störung des Netzteillüfters</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit UVR hat einen Fehler des Netzteillüfters erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Netzteillüfter kontrollieren: Ist dieser eventuell durch Objekte oder Verschmutzung blockiert - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1012	<p>Fehlermeldung 1012 UVR%2 Softwarefehler</p> <p>Fehlerursache Interner Fehler der Versorgungseinheit</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1013	<p>Fehlermeldung 1013 UVR%2 Fehler bei Selbsttest</p> <p>Fehlerursache An der Versorgungseinheit ist beim internen Selbsttest ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung der Versorgungseinheit prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
238-1014	<p>Fehlermeldung 1014 UVR%2 Regelungsfehler</p> <p>Fehlerursache Es ist ein Fehler bei der Regelung in der Versorgungseinheit aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1015	<p>Fehlermeldung 1015 UVR%2 Überlastung der +24V des integrierten Netzteils</p> <p>Fehlerursache Die Stromaufnahme der 24 V Verbraucher am integrierten Netzteil des UVR überschreitet den maximal zulässigen Wert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der +24 V (X76, X90) des im UVR integrierten Netzteils prüfen - Verbraucher an +24 V prüfen und gegebenenfalls reduzieren - Projektierung der Maschine laut Technischem Handbuch Ihres Umrichtersystems prüfen - Konfiguration von CfgSupplyModule3xx/MP_ps24V-MaxLoadCurr prüfen - Kundendienst benachrichtigen
238-1016	<p>Fehlermeldung 1016 UVR%2 CRC-Fehler der HSCI-Übertragung</p> <p>Fehlerursache Bei der Datenübertragung über HSCI wurde ein Prüfsummenfehler festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Verbindungen und HSCI-Kabel prüfen - Kundendienst benachrichtigen
238-1017	<p>Fehlermeldung 1017 UVR %2 Maximal zulässige Zwischenkreiskapazität überschritten</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit UVR hat eine unzulässig hohe Zwischenkreiskapazität erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aufbau des Umrichtersystems prüfen - Verringern der Anzahl der am Zwischenkreis angeschlossenen Module (UM, CMH) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
238-1018	<p>Fehlermeldung</p> <p>1018 UVR%2 Die Prozessortemperatur erreicht kritische Werte</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Prozessortemperatur im UVR erreicht kritische Werte.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Klimagerät auf Funktion prüfen - Kundendienst benachrichtigen
238-1019	<p>Fehlermeldung</p> <p>1019 UVR%2 Maximaltemperatur des Prozessors überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Maximaltemperatur des Prozessors in der Versorgungseinheit wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Klimagerät auf Funktion prüfen - Leistung des Umrichtersystems reduzieren - Kundendienst benachrichtigen
238-101A	<p>Fehlermeldung</p> <p>101A UVR%2 Synchronisation mit Versorgungsnetz nicht erfolgreich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Synchronisation zwischen Versorgungseinheit und Versorgungsnetz war nicht erfolgreich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Auf fehlerhaften Anschluss der Netzzuleitungen prüfen - SITOR Sicherungen für Umrichtersystem prüfen - Versorgungsnetz prüfen - Kundendienst benachrichtigen
238-101B	<p>Fehlermeldung</p> <p>101B UVR%2 Betrag der Zwischenkreis-Mittenspannung zu hoch</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Versorgungseinheit UVR hat erkannt, dass der Betrag der Zwischenkreis-Mittenspannung unzulässig hohe Werte erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen der Versorgungsspannungen des UVR (Netzspannung). - Sicherstellen, dass der Betrieb an einem TN-Netz erfolgt. Betrieb an TT oder IT-Netzen ist nicht zulässig. Beachten Sie dazu das Technische Handbuch Ihres Umrichtersystems. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
238-101C	<p>Fehlermeldung 101C UVR%2 Fehlerhafte Spannungsmessung</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit meldet einen Fehler in der Zwischenkreisspannungsmessung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
238-101D	<p>Fehlermeldung 101D UVR%2 Konfigurierte Zwischenkreisspannung zu klein</p> <p>Fehlerursache Die in MP_dcLinkVoltage konfigurierte Zwischenkreisspannung ist zu klein. Die konfigurierte Zwischenkreisspannung muss größer sein als der Gleichrichtwert der anliegenden Netzspannung. Wird eine Versorgungseinheit z.B. an einer Netzspannung von 3AC 480 V betrieben, muss der Maschinenhersteller die zu erzeugende Zwischenkreisspannung in MP_dcLinkVoltage auf DC 720V hochsetzen.</p> <p>Fehlerbehebung - Eintrag in Parameter CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage prüfen und gegebenenfalls anpassen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
238-101E	<p>Fehlermeldung 101E UVR%2 Temperatursensor liefert fehlerhafte Daten</p> <p>Fehlerursache Der Temperatursensor in der Versorgungseinheit ist defekt oder liefert fehlerhafte Daten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-101F	<p>Fehlermeldung 101F UVR%2 Keine bzw. falsche KDR angeschlossen</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine zu geringe Induktivität der Kommutierungsdrossel festgestellt. Möglicherweise ist keine Kommutierungsdrossel angeschlossen bzw. der Anschluss ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Kommutierungsdrossel auf korrekten Anschluss prüfen - Induktivität der Kommutierungsdrossel prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
238-1021	<p>Fehlermeldung 1021 UVR%2 Zwischenkreisspannung zu klein</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungseinheit meldet eine zu kleine Zwischenkreisspannung.</p> <p>Fehlerbehebung - Netzanschluss prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
238-1022	<p>Fehlermeldung 1022 UVR%2 Zwischenkreisspannung niedrig: Ladeschaltung aktiviert</p> <p>Fehlerursache Die Ladeschaltung der Versorgungseinheit wurde auf Grund einer zu niedrigen Zwischenkreisspannung aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung - Netzanschluss prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0001	<p>Fehlermeldung 1 CC-FSUC: Interner Fehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (unerwarteter Programmablauf)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0002	<p>Fehlermeldung 2 MC-FSUC: Interner Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (unerwarteter Programmablauf)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0003	<p>Fehlermeldung 3 UM-FSUC: Interner Fehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (unerwarteter Programmablauf)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0004	<p>Fehlermeldung 4 CC-FSUC: Spannungsfehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Die Spannungsüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0005	<p>Fehlermeldung 5 MC-FSUC: Spannungsfehler</p> <p>Fehlerursache Die Spannungsüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0006	<p>Fehlermeldung 6 UM-FSUC: Spannungsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Die Spannungsüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0007	<p>Fehlermeldung 7 CC-FSUC: Temperaturfehler CC%2 %1 (Temperatur: %6, %7°C)</p> <p>Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0008	<p>Fehlermeldung 8 MC-FSUC: Temperaturfehler (Temperatur: %6,%7°C)</p> <p>Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-000A	<p>Fehlermeldung A CC-FSUC: Parametrisierung fehlgeschlagen CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat ungültige Parameterdaten erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-000C	<p>Fehlermeldung C UM-FSUC: FS-Parameter inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat inkonsistente Parameter erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-000D	<p>Fehlermeldung D CC-FSUC: Zyklische Kommunikation ausgefallen CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation zwischen MC und CC-FSUC ist ausgefallen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-000F	<p>Fehlermeldung F UM-FSUC: Zyklische Kommunikation ausgefallen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation zwischen MC und UM-FSUC ist ausgefallen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0010	<p>Fehlermeldung 10 CC-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0011	Fehlermeldung 11 MC-FSUC: Software inkonsistent Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0012	Fehlermeldung 12 UM-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0013	Fehlermeldung 13 CC-FSUC: Stackfehler CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Stackspeicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0014	Fehlermeldung 14 MC-FSUC: Stackfehler Fehlerursache Interner Softwarefehler (Stackspeicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0015	Fehlermeldung 15 UM-FSUC: Stackfehler CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Stackspeicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-0016	Fehlermeldung 16 CC-FSUC: Interner Softwarefehler CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Single Event Upset) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0017	Fehlermeldung 17 MC-FSUC: Interner Softwarefehler Fehlerursache Interner Softwarefehler (Single Event Upset) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0018	Fehlermeldung 18 UM-FSUC: Interner Softwarefehler CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Single Event Upset) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0019	Fehlermeldung 19 CC-FSUC: RAM-Fehler CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (RAM-Speicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-001A	Fehlermeldung 1A MC-FSUC: RAM-Fehler Fehlerursache Interner Softwarefehler (RAM-Speicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-001B	<p>Fehlermeldung 1B UM-FSUC: RAM-Fehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (RAM-Speicher)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-001C	<p>Fehlermeldung 1C CC-FSUC: Störung der Spannungsüberwachung CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Der FSUC meldet eine defekte Spannungsüberwachung.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-001D	<p>Fehlermeldung 1D MC-FSUC: Störung der Spannungsüberwachung</p> <p>Fehlerursache Der FSUC meldet eine defekte Spannungsüberwachung.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-001E	<p>Fehlermeldung 1E UM-FSUC: Störung der Spannungsüberwachung CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC meldet eine defekte Spannungsüberwachung.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-001F	<p>Fehlermeldung 1F CC-FSUC: Initiale Software-Konsistenzprüfung CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0020	Fehlermeldung 20 MC-FSUC: Initiale Software-Konsistenzprüfung Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0021	Fehlermeldung 21 UM-FSUC: Initiale Software-Konsistenzprüfung CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0022	Fehlermeldung 22 CC-FSUC: Zyklische Kommunikation überlastet CC%2 %1 Fehlerursache Der FSUC hat zu viele zyklische Telegramme erhalten. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0024	Fehlermeldung 24 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation überlastet CC%2 %1 %10 Fehlerursache Der FSUC hat zu viele zyklische Telegramme erhalten. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0025	Fehlermeldung 25 CC-FSUC: Zyklische Kommunikation gestört CC%2 %1 Fehlerursache Die zyklische Kommunikation ist auf dem FSUC gestört. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-0026	<p>Fehlermeldung 26 MC-FSUC: Zyklische Kommunikation gestört</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation ist auf dem FSUC gestört.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0027	<p>Fehlermeldung 27 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation gestört CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation ist auf dem FSUC gestört.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-002A	<p>Fehlermeldung 2A UM-FSUC: Unerlaubte Rekonfiguration CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC wurde erneut konfiguriert, obwohl er bereits gültige FS-Konfigurationsdaten erhalten hat.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-002D	<p>Fehlermeldung 2D UM-FSUC: Geräteparameter inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat inkonsistente Konfigurationsdaten erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0030	<p>Fehlermeldung 30 UM-FSUC: FS-Konfigurationsdaten des B-Kanal ungültig CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat die FS-Konfigurationsdaten nach Aufforderung durch den B-Kanal auf ungültig gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0033	<p>Fehlermeldung</p> <p>33 UM-FSUC: Ungültige Selbsttest-Aufforderung CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSUC hat eine Aufforderung zum Start des Selbsttests erhalten, obwohl STO und SBC nicht aktiv sind.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0036	<p>Fehlermeldung</p> <p>36 UM-FSUC: Selbsttest abgebrochen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSUC hat einen laufenden Selbsttest aufgrund eines Fehlers abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0039	<p>Fehlermeldung</p> <p>39 UM-FSUC: B-Kanal Spannungsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der B-Kanal meldet einen Spannungsfehler.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen
239-003C	<p>Fehlermeldung</p> <p>3C UM-FSUC: Watchdog B abgefallen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Watchdog des B-Kanals ist abgefallen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-003D	<p>Fehlermeldung</p> <p>3D CC-FSUC: Interner Watchdog defekt CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der interne Watchdog des FSUC konnte nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-003E	<p>Fehlermeldung 3E MC-FSUC: Interner Watchdog defekt</p> <p>Fehlerursache Der interne Watchdog des FSUC konnte nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-003F	<p>Fehlermeldung 3F UM-FSUC: Interner Watchdog defekt CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der interne Watchdog des FSUC konnte nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0042	<p>Fehlermeldung 42 UM-FSUC: Interner Kommunikationsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen Fehler in der zyklischen Kommunikation innerhalb des Umrichters erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0045	<p>Fehlermeldung 45 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen Fehler in der zyklischen Kommunikation mit der MC erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0048	<p>Fehlermeldung 48 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen Fehler in der zyklischen Kommunikation mit dem PAE-Modul erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-004B	<p>Fehlermeldung 4B UM-FSUC: Motoranschluss falsch CC%2 %1 %10 (E: X%4, P: X%5)</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat eine falsche Zuordnung eines Motoranschlusses erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-004E	<p>Fehlermeldung 4E UM-FSUC: Unplausible Parametrierung CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen falschen Ablauf bei der Parametrierung erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-004F	<p>Fehlermeldung 4F CC-FSUC: Initialisierungsfehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Initialisierung gescheitert)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0050	<p>Fehlermeldung 50 MC-FSUC: Initialisierungsfehler</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Initialisierung gescheitert)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0051	<p>Fehlermeldung 51 UM-FSUC: Initialisierungsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Initialisierung gescheitert)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0052	<p>Fehlermeldung 52 CC-FSUC: Temperaturwarnung CC%2 %1 (Temperatur: %6°C)</p> <p>Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet eine Warnung.</p> <p>Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0053	<p>Fehlermeldung 53 MC-FSUC: Temperaturwarnung (Temperatur: %6°C)</p> <p>Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet eine Warnung.</p> <p>Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0055	<p>Fehlermeldung 55 CC-FSUC: Anforderung einer SS1F Reaktion CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender Fehler erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0057	<p>Fehlermeldung 57 UM-FSUC: Anforderung einer SS1F Reaktion CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender Fehler erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0058	<p>Fehlermeldung 58 CC-FSUC: Falsche Interface Version CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0059	<p>Fehlermeldung 59 MC-FSUC: Falsche Interface Version</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-005A	<p>Fehlermeldung 5A UM-FSUC: Falsche Interface Version CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-005B	<p>Fehlermeldung 5B CC-FSUC: Ausstehender Abgleich der Interface Version CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine müssen ausgetauscht werden. Abgleich noch nicht erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-005C	<p>Fehlermeldung 5C MC-FSUC: Ausstehender Abgleich der Interface Version</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine müssen ausgetauscht werden. Abgleich noch nicht erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-005D	<p>Fehlermeldung 5D UM-FSUC: Ausstehender Abgleich der Interface Version CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine müssen ausgetauscht werden. Abgleich noch nicht erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0101	<p>Fehlermeldung 101 CC-FSUC: Interner Fehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (unerwarteter Programmablauf)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0102	<p>Fehlermeldung 102 MC-FSUC: Interner Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (unerwarteter Programmablauf)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0103	<p>Fehlermeldung 103 UM-FSUC: Interner Fehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (unerwarteter Programmablauf)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0111	<p>Fehlermeldung 111 CC-FSUC: Spannungsfehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Die Spannungsüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0112	<p>Fehlermeldung 112 MC-FSUC: Spannungsfehler</p> <p>Fehlerursache Die Spannungsüberwachung meldet einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0113	Fehlermeldung 113 UM-FSUC: Spannungsfehler CC%2 %1 %10 Fehlerursache Die Spannungsüberwachung meldet einen Fehler. Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen
239-0121	Fehlermeldung 121 CC-FSUC: Temperaturfehler CC%2 %1 (Temperatur: %7, %8°C) Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet einen Fehler. Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen
239-0122	Fehlermeldung 122 MC-FSUC: Temperaturfehler (Temperatur: %7,%8°C) Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet einen Fehler. Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen
239-0131	Fehlermeldung 131 CC-FSUC: Parametrisierung fehlgeschlagen CC%2 %1 Fehlerursache Der FSUC hat ungültige Parameterdaten erhalten. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0133	Fehlermeldung 133 UM-FSUC: FS-Parameter inkonsistent CC%2 %1 %10 Fehlerursache Der FSUC hat inkonsistente Parameter erhalten. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-0141	<p>Fehlermeldung 141 CC-FSUC: Zyklische Kommunikation ausgefallen CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation zwischen MC und CC-FSUC ist ausgefallen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0143	<p>Fehlermeldung 143 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation ausgefallen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation zwischen MC und UM-FSUC ist ausgefallen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0151	<p>Fehlermeldung 151 CC-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0152	<p>Fehlermeldung 152 MC-FSUC: Software inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0153	<p>Fehlermeldung 153 UM-FSUC: Software inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0161	Fehlermeldung 161 CC-FSUC: Stackfehler CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Stackspeicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0162	Fehlermeldung 162 MC-FSUC: Stackfehler Fehlerursache Interner Softwarefehler (Stackspeicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0163	Fehlermeldung 163 UM-FSUC: Stackfehler CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Stackspeicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0171	Fehlermeldung 171 CC-FSUC: Interner Softwarefehler CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Single Event Upset) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0172	Fehlermeldung 172 MC-FSUC: Interner Softwarefehler Fehlerursache Interner Softwarefehler (Single Event Upset) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-0173	Fehlermeldung 173 UM-FSUC: Interner Softwarefehler CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Single Event Upset) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0181	Fehlermeldung 181 CC-FSUC: RAM-Fehler CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (RAM-Speicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0182	Fehlermeldung 182 MC-FSUC: RAM-Fehler Fehlerursache Interner Softwarefehler (RAM-Speicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0183	Fehlermeldung 183 UM-FSUC: RAM-Fehler CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (RAM-Speicher) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0191	Fehlermeldung 191 CC-FSUC: Störung der Spannungsüberwachung CC%2 %1 Fehlerursache Der FSUC meldet eine defekte Spannungsüberwachung. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-0192	Fehlermeldung 192 MC-FSUC: Störung der Spannungsüberwachung Fehlerursache Der FSUC meldet eine defekte Spannungsüberwachung. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0193	Fehlermeldung 193 UM-FSUC: Störung der Spannungsüberwachung CC%2 %1 %10 Fehlerursache Der FSUC meldet eine defekte Spannungsüberwachung. Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-01A1	Fehlermeldung 1A1 CC-FSUC: Initiale Software-Konsistenzprüfung CC%2 %1 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-01A2	Fehlermeldung 1A2 MC-FSUC: Initiale Software-Konsistenzprüfung Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-01A3	Fehlermeldung 1A3 UM-FSUC: Initiale Software-Konsistenzprüfung CC%2 %1 %10 Fehlerursache Interner Softwarefehler (Software beschädigt) Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-01B1	<p>Fehlermeldung 1B1 CC-FSUC: Zyklische Kommunikation überlastet CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat zu viele zyklische Telegramme erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01B2	<p>Fehlermeldung 1B2 MC-FSUC: Zyklische Kommunikation überlastet</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat zu viele zyklische Telegramme erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01B3	<p>Fehlermeldung 1B3 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation überlastet CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat zu viele zyklische Telegramme erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01C1	<p>Fehlermeldung 1C1 CC-FSUC: Zyklische Kommunikation gestört CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation ist auf dem FSUC gestört.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01C2	<p>Fehlermeldung 1C2 MC-FSUC: Zyklische Kommunikation gestört</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation ist auf dem FSUC gestört.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-01C3	<p>Fehlermeldung 1C3 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation gestört CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Die zyklische Kommunikation ist auf dem FSUC gestört.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01D3	<p>Fehlermeldung 1D3 UM-FSUC: Unerlaubte Rekonfiguration CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC wurde erneut konfiguriert, obwohl er bereits gültige FS-Konfigurationsdaten erhalten hat.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01E3	<p>Fehlermeldung 1E3 UM-FSUC: Geräteparameter inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat inkonsistente Konfigurationsdaten erhalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-01F3	<p>Fehlermeldung 1F3 UM-FSUC: FS-Konfigurationsdaten des B-Kanal ungültig CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat die FS-Konfigurationsdaten nach Aufforderung durch den B-Kanal auf ungültig gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0203	<p>Fehlermeldung 203 UM-FSUC: Ungültige Selbsttest-Aufforderung CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat eine Aufforderung zum Start des Selbsttests erhalten, obwohl STO und SBC nicht aktiv sind.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0213	<p>Fehlermeldung 213 UM-FSUC: Selbsttest abgebrochen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen laufenden Selbsttest aufgrund eines Fehlers abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0223	<p>Fehlermeldung 223 UM-FSUC: B-Kanal Spannungsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der B-Kanal meldet einen Spannungsfehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der betroffenen Geräte prüfen (Status-LED "24 V" am Gerät) - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0233	<p>Fehlermeldung 233 UM-FSUC: Watchdog B abgefallen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der Watchdog des B-Kanals ist abgefallen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0241	<p>Fehlermeldung 241 CC-FSUC: Interner Watchdog defekt CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Der interne Watchdog des FSUC konnte nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-0242	<p>Fehlermeldung 242 MC-FSUC: Interner Watchdog defekt</p> <p>Fehlerursache Der interne Watchdog des FSUC konnte nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-0243	<p>Fehlermeldung</p> <p>243 UM-FSUC: Interner Watchdog defekt CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der interne Watchdog des FSUC konnte nicht konfiguriert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0253	<p>Fehlermeldung</p> <p>253 UM-FSUC: Interner Kommunikationsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSUC hat einen Fehler in der zyklischen Kommunikation innerhalb des Umrichters erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0263	<p>Fehlermeldung</p> <p>263 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSUC hat einen Fehler in der zyklischen Kommunikation mit der MC erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0273	<p>Fehlermeldung</p> <p>273 UM-FSUC: Zyklische Kommunikation inkonsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSUC hat einen Fehler in der zyklischen Kommunikation mit dem PAE-Modul erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
239-0283	<p>Fehlermeldung</p> <p>283 UM-FSUC: Motoranschluss falsch CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der FSUC hat eine falsche Zuordnung eines Motoranschlusses erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
239-0293	<p>Fehlermeldung 293 UM-FSUC: Unplausible Parametrierung CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen falschen Ablauf bei der Parametrierung erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02A1	<p>Fehlermeldung 2A1 CC-FSUC: Initialisierungsfehler CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Initialisierung gescheitert)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02A2	<p>Fehlermeldung 2A2 MC-FSUC: Initialisierungsfehler</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Initialisierung gescheitert)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02A3	<p>Fehlermeldung 2A3 UM-FSUC: Initialisierungsfehler CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler (Initialisierung gescheitert)</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02B1	<p>Fehlermeldung 2B1 CC-FSUC: Temperaturwarnung CC%2 %1 (Temperatur: %7°C)</p> <p>Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet eine Warnung.</p> <p>Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-02B2	<p>Fehlermeldung 2B2 MC-FSUC: Temperaturwarnung (Temperatur: %7°C)</p> <p>Fehlerursache Die Temperaturüberwachung meldet eine Warnung.</p> <p>Fehlerbehebung - Temperatur im Schaltschrank prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02C1	<p>Fehlermeldung 2C1 CC-FSUC: Anforderung einer SS1F Reaktion CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender Fehler erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02C2	<p>Fehlermeldung 2C2 MC-FSUC: Anforderung einer SS1F Reaktion</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender Fehler erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02C3	<p>Fehlermeldung 2C3 UM-FSUC: Anforderung einer SS1F Reaktion CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Schwerwiegender Fehler erkannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02D1	<p>Fehlermeldung 2D1 CC-FSUC: Falsche Interface Version CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-02D2	<p>Fehlermeldung 2D2 MC-FSUC: Falsche Interface Version</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02D3	<p>Fehlermeldung 2D3 UM-FSUC: Falsche Interface Version CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine stimmen nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02E1	<p>Fehlermeldung 2E1 CC-FSUC: Ausstehender Abgleich der Interface Version CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine müssen ausgetauscht werden. Abgleich noch nicht erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02E2	<p>Fehlermeldung 2E2 MC-FSUC: Ausstehender Abgleich der Interface Version</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine müssen ausgetauscht werden. Abgleich noch nicht erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-02E3	<p>Fehlermeldung 2E3 UM-FSUC: Ausstehender Abgleich der Interface Version CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Interface Versionen interner Bausteine müssen ausgetauscht werden. Abgleich noch nicht erfolgt.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
239-02F3	<p>Fehlermeldung 2F3 UM-FSUC: Deaktivierung des Antriebs fehlgeschlagen CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der Antrieb konnte nicht deaktiviert werden, da er sich nicht im sicheren Zustand befindet.</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-FFF1	<p>Fehlermeldung FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen Testalarm empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-FFF2	<p>Fehlermeldung FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen Testalarm empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
239-FFF3	<p>Fehlermeldung FFF3 UM-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10</p> <p>Fehlerursache Der FSUC hat einen Testalarm empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0000	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Fehler in der Programmausführung - Ungültige Fehlermeldung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0001	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft - Test-Umgebung aktiv <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0003	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>HSCI PHY: Hardware antwortet nicht</p> <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0004	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehler in der Programmausführung (NULL pointer) <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0005	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter-Übergabe ungültig - Wert unzulässig <p>%1</p> <p>Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0006	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Parameter-Übergabe unzulässig - Argument unzulässig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0007	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Empfangsdaten ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0008	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Geräte-Index ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0009	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Interne Funktionsregistrierung: Fehler in der Programmausführung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-000B	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL-Sender: Schnittstelle ausgelastet oder nicht betriebsbereit %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-000E	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Gerät antwortet nicht %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0014	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Datenübertragung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Empfangsdaten ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0015	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Schnittstellen-Index ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0018	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL-Master: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0019	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Umrichter (HFL): an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-001A	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache SPI: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-001B	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache SPI: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-001C	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache SPI: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-001D	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HSCI (DMA): Schnittstelle ausgelastet oder nicht betriebsbereit %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-001E	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HSCI (DMA): an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-001F	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL (DMA): an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0020	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: Schnittstelle ausgelastet oder nicht betriebsbereit %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0021	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Fehler in der Programmausführung - XADC nicht initialisiert %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0022	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Fehler in der Programmausführung - XADC bereits initialisiert %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0023	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft - Eintrag in HDT nicht gefunden %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0025	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Gerät beschäftigt/nicht betriebsbereit - Encoder-FPGA: Konfiguration fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0026	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Encoder-FPGA Flash ID: Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0027	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Encoder-FPGA DPRAM: Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0028	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Encoder-FPGA Flash: Hardware antwortet nicht %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0029	<p>Fehlermeldung</p> <p>Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Encoder-FPGA Master (HFL): an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-002A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>FSuC Bootloader: ungültige Firmware geladen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-002B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültige Firmware geladen bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>FSuC Firmware: Firmware-Update fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-002C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültige Firmware geladen bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>FSuC VMT: Firmware-Update fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-002D	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FSuC HIK: ungültige Firmware geladen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-002E	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Fehler in der Programmausführung - FSuC Firmware nicht gestartet %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-002F	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FSuC: ungültige Empfangsdaten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0030	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FSuC: Gerät antwortet nicht %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0031	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FSuC: Gerät ausgelastet oder nicht betriebsbereit %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0032	<p>Fehlermeldung Firmware-Update fehlgeschlagen bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FSuC: ungültige Firmware geladen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0033	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FSuC: ungültige Parameter-Übergabe %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0034	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - HSCI: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten - Lokales Fehlerregister gesetzt %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0035	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - HSCI: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten - Externes Fehlerregister gesetzt %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0036	<p>Fehlermeldung Zeitüberschreitung in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HSCI: Gerät antwortet nicht %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0037	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommunikation bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HSCI: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0039	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: Hardware-Initialisierung fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-003A	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-003B	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-003C	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-003D	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-003E	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: ungültige Parameter-Übergabe %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-003F	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: ungültige Empfangsdaten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0040	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Flash-Baustein: Konfiguration der Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0041	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2 %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0042	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Zynq-Initialisierung: Fehler in der Programmausführung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0043	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Start der Anwendungssoftware: Fehler in der Programmausführung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0044	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>eFuse-Status: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0045	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>eFuse-Schlüssel: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0046	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache eFuse-Konfigurationsdaten: Fehler in der Programmausführung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0047	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache eFuse-Schreibvorgang: Zugriff auf Hardware fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0048	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache RAM: ungültige Parameter-Übergabe %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0049	<p>Fehlermeldung Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache RAM: Hardware-Test fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-004A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>FRAM: Hardware-Initialisierung fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-004F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>FRAM: Hardware antwortet nicht %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0050	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Diagnose-Flash: Hardware-Initialisierung fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0052	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Zugriffsfehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Diagnose-Flash: Hardware-Test fehlgeschlagen %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0053	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Fehler in der Programmausführung - Ungültige Image-Größe %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0054	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Image-Daten unvollständig/inkonsistent - Anwendungssoftware nicht gefunden %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0055	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Image-Daten unvollständig/inkonsistent - Boot-Image nicht gefunden %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0056	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Image-Daten unvollständig/inkonsistent - Fallback-Boot-Image nicht gefunden %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0057	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Image-Daten unvollständig/inkonsistent - Primäres Boot-Image nicht gefunden %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0058	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Fallback-Boot-Image: falscher Image-Offset %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0059	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Primäres Boot-Image: falscher Image-Offset %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-005A	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Image-Offset falsch %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-005B	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Image-Daten unvollständig/inkonsistent - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen Es stehen keine Authentifikationsdaten zur Verfügung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-005C	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Byte-Konverter: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-005D	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Empfangsdaten ungültig - Terminal: ungültiger Charakter %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-005E	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Empfangsdaten ungültig - Terminal: Eingabe zu lang %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0060	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0061	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0062	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0063	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0064	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0065	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0066	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0067	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0068	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0069	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-006A	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-006B	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Geräte-Index ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-006C	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Geräte-Index ungültig - Treiber-Zuordnung nicht möglich %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-006D	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Geräte-Index ungültig - Kommando wurde nicht verarbeitet %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-006E	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Schnittstellenbezeichnung ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-006F	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Fehler in der Programmausführung - Fehler während der Haupt-Initialisierungsphase %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0070	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Image-Authentifikation: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0071	<p>Fehlermeldung Fehler während der Geräteerfassung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft - Erfassungslimit erreicht %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0072	<p>Fehlermeldung Fehler während der Geräteerfassung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Image-Daten unvollständig/inkonsistent - Fehlerhafter Eintrag %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0073	<p>Fehlermeldung Fehler während der Geräteerfassung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Gerät ausgelastet oder nicht betriebsbereit %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0074	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache FPGA ID: Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0075	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Kommando ungültig - Es steht kein HIK zum Auslesen zur Verfügung %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0076	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HIK: ungültige Parameter-Übergabe %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0077	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Parameter-Übergabe ungültig - Maximale Kommando-Größe (in) überschritten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0078	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Parameter-Übergabe ungültig - Maximale Kommando-Größe (out) überschritten %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0079	<p>Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Parameter-Übergabe ungültig - Fehler in der Kommando-Abfolge %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-007A	Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2 Fehlerursache - Parameter-Übergabe ungültig - Adresse ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4 Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-007D	Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2 Fehlerursache - Parameter-Übergabe ungültig - Message-ID ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4 Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-007E	Fehlermeldung Fehler in der Kommando-Abarbeitung bei Gerät: %2 Fehlerursache - Parameter-Übergabe ungültig - Kommando ungültig %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4 Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-007F	Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2 Fehlerursache Encoder-FPGA Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4 Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0080	<p>Fehlermeldung Fehlerhaftes Boot-Image bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache Encoder-FPGA Info-Section: Image-Daten unvollständig/inkonsistent %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0081	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Programm-/Hardware-Konfiguration fehlerhaft - Test-Umgebung aktiv %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0082	<p>Fehlermeldung Interner Fehler bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache - Hardware-Initialisierung fehlgeschlagen - Interne XADC Spannungsreferenz aktiv %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0083	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen (VMK) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0084	<p>Fehlermeldung</p> <p>Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>HFL: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen (VSK) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0085	<p>Fehlermeldung</p> <p>Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>HFL: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen (VMLS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0086	<p>Fehlermeldung</p> <p>Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>HFL: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen (VMS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
23A-0087	<p>Fehlermeldung</p> <p>Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>HFL: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen (VMPS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0088	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: Selbsttest der Schnittstelle fehlgeschlagen (VSLPS) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0089	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMTX) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-008A	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VSTX) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-008B	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMTO) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-008C	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VSTO) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-008D	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMRX) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-008E	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VSRX) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-008F	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: an Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMSTX) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0090	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMI) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0091	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VSI) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0092	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMSRX) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
23A-0093	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VMPE) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
23A-0094	<p>Fehlermeldung Initialisierung der Schnittstelle fehlerhaft bei Gerät: %2</p> <p>Fehlerursache HFL: An der Schnittstelle ist ein Fehler aufgetreten (VSPE) %1 Identnummer: %3, Seriennummer: %4</p> <p>Fehlerbehebung - Schnittstellen-Verbindungen überprüfen und Steuerung neu starten - bei Wiederauftreten Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen</p>
240-07D0	<p>Fehlermeldung Keine Schreibberechtigung</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p>Fehlermeldung Datei '%1' nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p>Fehlerbehebung Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>
240-07D2	<p>Fehlermeldung Dateityp von '%1' stimmt nicht</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine falsche Datei ausgewählt</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie eine andere Datei an</p>
240-07D3	<p>Fehlermeldung Datei '%1' ist verschlüsselt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine verschlüsselte Datei ausgewählt</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>

Fehlernummer	Beschreibung
240-07D4	<p>Fehlermeldung Der Zugriff auf '%1' ist gesperrt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht ein NC-Programm zu editieren, das gerade in einer Programmlauf-Betriebsart abgearbeitet wird.</p> <p>Fehlerbehebung - Abarbeitung des NC-Programms beenden</p>
240-07D5	<p>Fehlermeldung Ungültiger Datei-Pfad: '%1'</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
240-0800	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Taste oder anderen Softkey betätigen.</p>
240-0804	<p>Fehlermeldung NC-Programm nicht gespeichert</p> <p>Fehlerursache Das NC-Programm ist schreibgeschützt und kann deshalb nicht gespeichert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Dateimanager öffnen und den Schreibschutz für das NC-Programm aufheben. Danach das NC-Programm erneut über die Betriebsart Programmieren anwählen und speichern. - Oder alternativ: Das NC-Programm unter einem anderen Namen speichern.</p>
240-0CA3	<p>Fehlermeldung Fehler bei der internen Kommunikation</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
240-0CA4	<p>Fehlermeldung Fehler bei einem internen Ablauf</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
240-0CA5	<p>Fehlermeldung Zyklusdaten fehlerhaft oder unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die hinterlegte Zyklusbeschreibung ist fehlerhaft oder unvollständig. Prüfen Sie, ob es weitere Fehlermeldungen gibt, die weiterführende Informationen für eine mögliche Ursache geben.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklusbeschreibung korrekt definieren</p>
241-07D0	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
241-07D2	<p>Fehlermeldung Text nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Der bei der Bearbeitung einer Datei mit dem ASCII-Editor gesuchte Text wurde in der Datei nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Text suchen (Groß/Kleinschreibung beachten).</p>
241-09C4	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Maschinen-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Ein Maschinen-Parameter enthält einen fehlerhaften Wert, nähere Hinweise siehe Softkey INTERNE INFO (Text0...2).</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
241-09C5	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Steuerungsfehler: - Zuwenig Speicher verfügbar - Anderer, nicht spezifizierter Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
241-09C6	<p>Fehlermeldung Datensatz bereits gesperrt</p> <p>Fehlerursache Der Tabellen-Editor wurde angewiesen, einen gesperrten Datensatz zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung Heben Sie die Sperre auf (z.B.: NC-Programm beenden oder Werkzeugwechsel) und wiederholen Sie die Anweisung.</p>
241-09C7	<p>Fehlermeldung Datensatz mit falscher Länge vorhanden</p> <p>Fehlerursache Dem Tabellen-Editor wurde eine Tabelle angegeben, die mindestens eine Zeile enthält, dessen Länge von der Länge der Zeile mit den Spaltennamen abweicht.</p> <p>Fehlerbehebung Öffnen Sie die Tabelle mit dem Text-Editor und kürzen Sie die betroffene Zeile am Zeilenende oder füllen Sie die Zeile mit Leerzeichen auf. Alternativ, wenn beispielsweise mehrere Zeilen fehlerhaft sind, können Sie die Tabelle mit dem Datei-Manager in eine neue fehlerfreie Tabelle kopieren.</p>
241-09C8	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache - Die Platztabelle enthält mehr Spindelplätze als im Maschinenparameter CfgAxes.spindleIndices angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Ungültige Plätze aus der Platztabelle löschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
241-09C9	<p>Fehlermeldung Falscher Wert `%1` in Updateregeln `%2`</p> <p>Fehlerursache Die Updateregeln sind syntaktisch falsch:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein Schlüsselwort fehlt oder ist falsch geschrieben - Das Schlüsselwort ist unbekannt - Ungültige Nummer für eine Regel - Falscher oder unbekannter symbolischer Tabellenname - Die angegebene Spalte fehlt in der Tabelle - Spalten-Liste bei einer Kopieranweisung ungleich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beachten Sie die Zusatzinformationen zur Fehlermeldung. - Beachten Sie, dass der Fehler auch vor der angegebenen Stelle liegen kann! - Geben Sie die Anweisung in der korrekten Syntax ein oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.
241-09CA	<p>Fehlermeldung Updateregeln `%1` fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Updateregeln zum Update einer Tabelle sind fehlerhaft und können nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beachten Sie weitere anstehende Fehlermeldungen. - Geben Sie die Anweisung zum Update der Tabelle in der korrekten Syntax ein oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.
241-09CB	<p>Fehlermeldung Fehler beim Import der Tabelle `%1` in `%2`</p> <p>Fehlerursache Der Import einer Tabelle konnte nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zusatzinformationen zur Fehlermeldung beachten. Drücken Sie dazu den Softkey INTERNE INFO. - Weitere anstehende Fehlermeldungen beachten. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
241-09CC	<p>Fehlermeldung Tabelle '%1' fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der Update der Tabelle ist fehlgeschlagen, da die Tabelle fehlerhaft ist.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Tabelle: <ul style="list-style-type: none"> - der korrekten Syntax entspricht - vorhanden ist - nicht schreibgeschützt ist Ggf. Maschinenhersteller verständigen.</p>
241-09CD	<p>Fehlermeldung Fehler beim Update von Tabelle '%1'</p> <p>Fehlerursache Das Update der Tabelle ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Beachten Sie weitere anstehende Fehlermeldungen. - Beachten Sie die Zusatzinformationen zur Fehlermeldung oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller. </p>
241-09D0	<p>Fehlermeldung Zugriff auf Datei %1 beim Update verweigert</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Die Datei kann nicht nachgeführt werden, da der Zugriff auf die Tabelle nicht möglich ist - Die Datei wird möglicherweise von der Steuerung oder einer externen Anwendung noch verwendet </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - NC-Stop betätigen, alle Dateien schließen bzw. in der externen Anwendung freigeben und erneut versuchen. - Falls ein Update immer noch nicht möglich ist: Steuerung neu starten bis zur Meldung Stromunterbrechung. Anschließend Update erneut starten. </p>
241-09D1	<p>Fehlermeldung Datei %1 durch Import geändert</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Datei wurde beim Import automatisch modifiziert: <ul style="list-style-type: none"> - Programmname - Umlaute entfernt - Ende-Satz eingefügt </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Datei prüfen - Änderungen beachten und prüfen - Datei nur verwenden, wenn diese aus Ihrer Sicht korrekt ist </p>

Fehlernummer	Beschreibung
241-0C03	<p>Fehlermeldung Datei oder Dateipfad '%1' ungültig</p> <p>Fehlerursache Die Angabe eines Dateinamens oder eines Dateipfades für das Update der Dateioperation ist fehlerhaft und kann nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zusatzinformationen zur Fehlermeldung beachten. Drücken Sie dazu den Softkey INTERNE INFO. - Weitere anstehende Fehlermeldungen beachten. - Syntax bei der Angabe von Datei und Dateipfad für die Dateioperation prüfen. - Überprüfen ob Datei und Dateipfad tatsächlich vorhanden sind. - Kundendienst benachrichtigen.
241-0C04	<p>Fehlermeldung Fehler beim Update bei Dateioperation</p> <p>Fehlerursache Die Dateioperation einer Updateregeln konnte nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zusatzinformationen zur Fehlermeldung beachten. Drücken Sie dazu den Softkey INTERNE INFO. - Weitere anstehende Fehlermeldungen beachten. - Kundendienst benachrichtigen.
241-0C05	<p>Fehlermeldung Updateregeln '%1' fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Updateregeln der Dateioperation ist fehlerhaft und kann nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zusatzinformationen zur Fehlermeldung beachten. Drücken Sie dazu den Softkey INTERNE INFO. - Weitere anstehende Fehlermeldungen beachten. - Syntax der Anweisung für die Dateiooperation prüfen. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
241-0C2A	<p>Fehlermeldung Ändern des Tabellen-Layouts nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die Anzahl oder Beschaffenheit der Tabellenspalten zu ändern. Die Breite von Spalten kann nicht verkleinert werden. Die Tabellendateien dürfen nicht schreibgeschützt sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Spaltenbreite nicht verkleinern - Geöffnete Tabellen schließen und das Layout der Tabelle vor dem Quittieren der Stromunterbrechung ändern</p>
242-07D0	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
242-07D1	<p>Fehlermeldung Datei ungültig</p> <p>Fehlerursache - Die im Text einzufügende Datei wurde nicht gefunden - Keine Datei gewählt - Selbe Datei, die bereits vom Texteditor bearbeitet wird, nochmals angewählt - Die gewählte Datei ist schon von einer anderen Anwendung in Bearbeitung - Ungültige Datei</p> <p>Fehlerbehebung - Andere Datei wählen - Datei in anderer Anwendung schliessen</p>
242-07D3	<p>Fehlermeldung Zwischenspeicher leer</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, Sätze aus dem Zwischenspeicher einzufügen, obwohl Sie seit der letzten Stromunterbrechung nichts kopiert haben.</p> <p>Fehlerbehebung Bevor Sie etwas einfügen können, mit der Funktion "Kopieren" den Zwischenspeicher füllen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
242-07D4	<p>Fehlermeldung Text nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Der bei der Bearbeitung einer Datei mit dem ASCII-Editor gesuchte Text wurde in der Datei nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Text suchen (Groß/Kleinschreibung beachten).</p>
242-07D5	<p>Fehlermeldung Eingabe-Fehler</p> <p>Fehlerursache Ein von Ihnen eingegebener Wert überschreitet zugelassene Eingabegrenzen.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewerte überprüfen</p>
242-07D7	<p>Fehlermeldung Keine Schreibberechtigung</p> <p>Fehlerursache Die angewählte Datei ist schreibgeschützt. Sie kann unter Umständen nicht mehr unter diesem Namen gespeichert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Datei unter einem anderen Namen speichern - andere Datei wählen - Schreibschutz aufheben</p>
242-07DA	<p>Fehlermeldung Datei nicht gespeichert</p> <p>Fehlerursache Die Datei ist schreibgeschützt und konnte nicht gespeichert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Heben Sie den Schreibschutz in der Dateiverwaltung auf. Wählen Sie den Texteditor und speichern die Datei erneut. - Speichern Sie die Datei unter einem anderen Namen.</p>
243-00F5	<p>Fehlermeldung Seriennummer?</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
245-03F5	<p>Fehlermeldung Konfigurationsserver ist nicht bereit</p> <p>Fehlerursache Die systeminterne Kommunikation über die Daten-Schnittstelle zum Konfigurations-Server ist nicht bereit.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
245-03F6	<p>Fehlermeldung Konfigurationsserver-Queue konnte nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
245-03F7	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdaten konnten nicht gelesen werden '%1'</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
245-03F8	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdaten konnten nicht geschrieben werden '%1'</p> <p>Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
245-03F9	<p>Fehlermeldung Fehler in PGM-MGT Konfiguration %1</p> <p>Fehlerursache Ungültige oder falsche Daten in der Konfiguration der Datei-Verwaltung</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechende Daten korrigieren und speichern</p>
245-03FA	<p>Fehlermeldung Interner Fehler!</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler in der Datei-Verwaltung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
245-03FB	Fehlermeldung Prozess nicht verfügbar Fehlerursache Ein in den Konfigurationsdaten eingetragener Prozess kann nicht aktiviert werden Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
245-03FC	Fehlermeldung ClientQueue (%1) konnte nicht geöffnet werden Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
245-03FD	Fehlermeldung Allgemeiner Fehler bei interner System-Queue (%1) Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
245-03FE	Fehlermeldung Kein Empfänger für interne Systemmeldung vorhanden Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
245-03FF	Fehlermeldung Fehlerhafte Datenverarbeitung Fehlerursache Interner Software-Fehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
245-0401	Fehlermeldung Interne Meldung konnte nicht gesendet werden Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
245-040D	<p>Fehlermeldung Ext. Aus-/Eingabe nicht bereit</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Schnittstelle ist nicht angeschlossen. - Externes Gerät ist nicht eingeschaltet oder nicht bereit. - Übertragungskabel ist defekt oder falsch. <p>Fehlerbehebung Datenübertragungs-Leitung überprüfen.</p>
245-0413	<p>Fehlermeldung Probleme beim Erkennen des USB-Geräts!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - das verwendete USB-Gerät ist nicht erkannt worden - das USB-Gerät konnte nicht ins System eingebunden werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - entfernen Sie das USB-Gerät und versuchen Sie es erneut - versuchen Sie es mit einem anderen USB-Gerät
245-0414	<p>Fehlermeldung Probleme beim Entfernen des USB-Geräts!</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - das verwendete USB-Gerät ist nicht korrekt entfernt worden, bzw. ist nicht abgemeldet worden mittels Softkey-Funktion - eine Datei auf dem USB-Gerät ist noch offen - das USB-Gerät konnte nicht vom System gelöst werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - melden Sie das entsprechende USB-Gerät korrekt ab, mittels Softkey-Funktion - schliessen Sie die Anwendungen, welche Zugriff auf eine Datei haben auf dem USB-Gerät
245-0416	<p>Fehlermeldung Serielle Datenübertragung ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Schnittstelle ist nicht richtig konfiguriert - Übertragungskabel ist defekt oder falsch - ungültige Datei für die gewählte Schnittstellen-Konfiguration <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schnittstellen-Konfiguration beider Übertragungs-Teilnehmer überprüfen - Datenübertragungs-Leitung überprüfen - überprüfen, ob gültige Datei für die Übertragung vorhanden ist

Fehlernummer	Beschreibung
245-0417	<p>Fehlermeldung Dateisystemfehler: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
245-0851	<p>Fehlermeldung Anzeigeprogramm konnte nicht gestartet werden.</p> <p>Fehlerursache Es ist noch ein Auswahldialog zum Starten eines externen Anzeigeprogramms offen</p> <p>Fehlerbehebung Holen Sie den verborgenen Auswahldialog gegebenenfalls über die HeROS Taskleiste wieder in den Vordergrund - Wählen Sie entweder das gewünschte Anzeigeprogramm für die weitere Bearbeitung aus - Oder brechen Sie die Auswahl des Anzeigeprogramms ab</p>
245-0861	<p>Fehlermeldung Ändern der Zugriffsrechte nicht erlaubt: %1</p> <p>Fehlerursache Das Ändern der Zugriffsrechte der Datei oder des Verzeichnisses ist nur für den Besitzer oder den "root"-Benutzer erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
250-138B	<p>Fehlermeldung Programm wurde verändert</p> <p>Fehlerursache Das aktuelle NC-Programm oder eines der NC-Programme, die das aktuelle NC-Programm gerufen haben, wurde verändert. Der Wiedereintritt in das Programm ist daher nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen, ob das veränderte Programm gestartet werden soll - Die gewünschte Stelle für den Wiedereintritt in das Programm mit der Funktion Satzvorlauf oder mit der Funktion GOTO wählen. HEIDENHAIN empfiehlt, die Funktion Satzvorlauf für den Wiedereintritt zu verwenden.</p>
250-138C	<p>Fehlermeldung Zu wenig Hauptspeicher (RAM)</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung verfügt über zu wenig physikalischen Hauptspeicher</p> <p>Fehlerbehebung Die Hardware mit mindestens 128 MB RAM ausrüsten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-138D	<p>Fehlermeldung Aktuelles Programm nicht angewählt, Anwahl mit Datei-Manager</p> <p>Fehlerursache Das angezeigte Programm wurde im Programmlauf nicht angewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Anwahl eines Programmes mit dem Datei-Manager zum Start.</p>
250-138E	<p>Fehlermeldung Programm wurde während des Programmlaufs verändert!</p> <p>Fehlerursache Ein Programm wurde während des Programmlaufs verändert.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen, ob das veränderte Programm abgefahren werden soll.</p>
250-138F	<p>Fehlermeldung Cycle Query Dialog konnte nicht geöffnet werden!</p> <p>Fehlerursache Es ist bereits ein Dialog geöffnet.</p> <p>Fehlerbehebung Offenen Dialog schliessen und Programm erneut starten.</p>
250-1390	<p>Fehlermeldung Anwendung kann nicht aktiviert werden: %1</p> <p>Fehlerursache Die andere Anwendung ist nicht gestartet oder hat einen anderen Titel.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Anwendung manuell starten.</p>
250-1391	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Beauftragung des PLC-Server</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-1392	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Beauftragung des SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
250-1393	<p>Fehlermeldung Fehler bei der internen Kommunikation</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
250-1394	<p>Fehlermeldung Fehler bei einem internen Ablauf</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
250-1395	<p>Fehlermeldung Fehler bei einem internen Ablauf</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
250-1396	<p>Fehlermeldung Programm-Fortsetzung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Eine Fortsetzung des Programms am Unterbrechungspunkt ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Mit GoTo auf den Programm-Anfang positionieren oder Programm neu anwählen. Bei Palettenbearbeitung die Palettentabelle aktualisieren (ggf. W-STATUS auf BLANK setzen). Danach kann das Programm gestartet werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-1397	<p>Fehlermeldung Achsbewegung abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Das Referenzieren einer Achse wurde gestoppt oder abgebrochen bevor das Ziel erreicht wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - Achse prüfen, Fehler quittieren, Referenzieren erneut starten - Ggf. durch Drücken der Zustimmungstaste bestätigen, dass eine nicht referenzierte oder nicht geprüfte Achse verfahren werden soll</p>
250-1398	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Auf die Datei kann nicht zugegriffen werden, vielleicht wurde sie gelöscht.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen sie eine andere Datei an.</p>
250-1399	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Datei ist für diese Steuerung kein gültiges NC-Programm.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen sie ein anderes Programm an.</p>
250-139A	<p>Fehlermeldung NC-Programm nicht angewählt</p> <p>Fehlerursache Das NC-Programm wurde nicht über die Datei-Verwaltung (Taste PGM MGT) angewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Damit dieses Programm gestartet werden kann, wählen Sie es über die Datei-Verwaltung (Taste PGM MGT) an oder starten Sie es mit dem angewählten Programm im Satzvorlauf.</p>
250-13A7	<p>Fehlermeldung Verbindungsaufbau zu DNC nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es konnte keine Verbindung zu DNC hergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-13A8	<p>Fehlermeldung Verbindungsaufbau zu DNC nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es konnte keine Verbindung zu DNC hergestellt werden. TeleService wird bereits von einer anderen Applikation verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung - Starten Sie die Steuerung neu. - Falls das Problem weiterhin auftritt, benachrichtigen Sie den Kundendienst.</p>
250-13A9	<p>Fehlermeldung Verbindungsaufbau zu DNC nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es konnte keine Verbindung zu DNC hergestellt werden. Der Maschinen-Parameter für TeleService ist nicht richtig konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Der Maschinen-Parameter für TeleService "CfgServiceRequest" muss richtig konfiguriert werden.</p>
250-13AA	<p>Fehlermeldung TeleService Anforderung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache TeleService konnte nicht aktiviert oder deaktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
250-13AB	<p>Fehlermeldung TeleService Anforderung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache TeleService Anforderung konnte nicht gesendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen sie die Netzwerk-Verbindungen und versuchen sie es erneut.</p>
250-13AC	<p>Fehlermeldung TeleService Anforderung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der Maschinen-Parameter für TeleService ist nicht richtig konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Der Maschinen-Parameter für TeleService "CfgServiceRequest" muss richtig konfiguriert werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-13AE	<p>Fehlermeldung Tabellenzugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Auf die Tabelle kann nicht zugegriffen werden. Die Datei wurde vermutlich gelöscht.</p> <p>Fehlerbehebung Tabelle neu erstellen.</p>
250-13AF	<p>Fehlermeldung Preset-Tabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Preset-Tabelle ist kein Preset oder mehrere Presets gleichzeitig als aktiv gekennzeichnet.</p> <p>Fehlerbehebung Preset-Tabelle korrigieren, es darf nur ein Preset als aktiv gekennzeichnet werden.</p>
250-13B6	<p>Fehlermeldung Konfigurations-Parameter kann nicht gespeichert werden</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung hat versucht, Daten in eine schreibgeschützte Konfigurationsdatei zu schreiben.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
250-13B7	<p>Fehlermeldung Tabelle kann nicht angewählt werden</p> <p>Fehlerursache Ein für die Anwahl der Tabelle erforderlicher Konfigurationsparameter konnte nicht geschrieben werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen.</p>
250-13B8	<p>Fehlermeldung Maschinen-Kinematik enthält zu viele Drehachsen</p> <p>Fehlerursache Sie haben mehr als zwei Achsen als Drehachsen konfiguriert. Mit mehr als zwei Drehachsen kann die Bearbeitungsebene nicht geschwenkt werden. Maschinen-Kinematiken mit mehr als 2 Drehachsen werden von der Steuerung nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Konfiguration ändern: Verwenden Sie eine Kinematik-Beschreibung mit maximal 2 Drehachsen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-13BD	<p>Fehlermeldung PLC-Überblendfenster (Modul 9216) nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9216) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenbedienung aktivieren oder einen bereits geöffneten Dialog schließen.</p>
250-13BE	<p>Fehlermeldung Werkzeugnummer nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die für die Auswahl einer Platznummer erforderliche Werkzeugnummer ist nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Tabelle korrigieren</p>
250-13BF	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Das Werkzeug ist in der Werkzeug-Tabelle nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Tabelle korrigieren - Eine Werkzeug-Tabelle anwählen, die das Werkzeug enthält.</p>
250-13C0	<p>Fehlermeldung Kein Werkzeugplatz vorhanden</p> <p>Fehlerursache In der Platztabelle ist für das Werkzeug kein passender Werkzeugplatz vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Passenden Werkzeugplatz bereitstellen</p>
250-13C1	<p>Fehlermeldung Überblendfenster (Modul 9217) nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9217) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Betriebsart aktivieren oder ein bereits geöffnetes Dialogfenster schließen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-13C2	<p>Fehlermeldung Cycle Query Dialog in diesem Zustand nicht möglich!</p> <p>Fehlerursache Ein Cycle Query Dialog (PLC-Modul 9291) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und ggf. korrigieren</p>
250-13C3	<p>Fehlermeldung Dialogfenster "Auswertung EnDat-Messgerät" überprüfen</p> <p>Fehlerursache Das Dialogfenster "Auswertung EnDat-Messgerät" kann nicht angezeigt werden, weil es von einer Hintergrund-Betriebsart überlagert wird.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Betriebsart aktivieren und das Dialogfenster "Auswertung EnDat-Messgerät" bestätigen.</p>
250-13C4	<p>Fehlermeldung Programm-Anwahl nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Anwahl eines NC-Programms ist momentan nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Programmlauf-Betriebsart anwählen.</p>
250-13C5	<p>Fehlermeldung Aktuellen Status der Achsen nicht erhalten</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
250-13C6	<p>Fehlermeldung Programmstart nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Der Start eines NC-Programms wird in diesem Zustand nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Fahren Sie die Achsen über die Referenzmarken - Führen Sie den Programmstart erneut aus</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-13C7	<p>Fehlermeldung Bedienung nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Bedienung wird in diesem Zustand der Steuerung nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte warten Sie, bis die Achsen referenziert wurden.</p>
250-13C9	<p>Fehlermeldung Aktueller Satz (%1) nicht angewählt</p> <p>Fehlerursache Nach einer Unterbrechung der Programmbearbeitung kann die Steuerung von der Stelle aus, an der sich der Cursor momentan befindet, den Programmlauf nicht mehr fortsetzen.</p> <p>Fehlerbehebung Die gewünschte Stelle für den Wiedereintritt in das Programm mit der Funktion "GOTO" + Satznummer, oder mit der Funktion Satzvorlauf wählen.</p>
250-13CA	<p>Fehlermeldung Programm in Programmlauf-Betriebsart starten</p> <p>Fehlerursache In der vorherigen Programmausführung ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung In die Programmlauf-Betriebsart wechseln und das Programm erneut starten</p>
250-17D3	<p>Fehlermeldung Referenzaufnahme nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Referenzaufnahme ist derzeit nicht möglich, da die Achse in Verwendung ist.</p> <p>Fehlerbehebung Referenzfahrt zu einem späteren Zeitpunkt erneut starten.</p>
250-F306	<p>Fehlermeldung Programmanwahl nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Eine externe Programmanwahl (über die PLC, OPC UA oder DNC) konnte nicht ausgeführt werden, weil der Datei-Manager geöffnet ist.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Programm anwählen und Datei-Manager schließen. - Oder Datei-Manager schließen und Programm extern (über die PLC, OPC UA oder DNC) anwählen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-F308	<p>Fehlermeldung Datei-Manager durch externe Programmanwahl beendet</p> <p>Fehlerursache Während der Datei-Manager geöffnet war, wurde die Steuerung mit einem externen Programmstart (über die PLC, OPC UA oder DNC) beauftragt. Der Datei-Manager wurde beendet und die externe Programmanwahl durchgeführt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
250-F30C	<p>Fehlermeldung Bezugspunkt-Tabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Bezugspunkt-Tabelle ist kein Bezugspunkt oder mehrere Bezugspunkte gleichzeitig als aktiv gekennzeichnet.</p> <p>Fehlerbehebung Bezugspunkt-Tabelle korrigieren</p>
250-F319	<p>Fehlermeldung Funktion konnte nicht ausgeführt werden %1</p> <p>Fehlerursache Die aufgerufene Funktion (z. B. eine Betätigung eines Softkeys) konnte nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Funktion zu einem späteren Zeitpunkt erneut aufrufen - Falls das Problem weiterhin auftritt, Kundendienst benachrichtigen</p>
250-F31A	<p>Fehlermeldung Abarbeitung abgebrochen - nächster Start ab Tabellenanfang</p> <p>Fehlerursache - Programmabbruch durch Benutzer - Programmabbruch aufgrund eines NC-Fehlers - Gescheiterter Startversuch aufgrund fehlenden Tabelleneintrags</p> <p>Fehlerbehebung Ggf. Fehlerursache beseitigen. Der nächste Programmstart erfolgt ab Tabellenanfang.</p>
250-F31D	<p>Fehlermeldung Leitrechnerbetrieb nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Aufgrund einer laufenden Bearbeitung ist das Aktivieren des Leitrechnerbetriebs nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Aktuelle Bearbeitung beenden und danach den Leitrechnerbetrieb aktivieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-F322	<p>Fehlermeldung Unzulässiger Programmtyp</p> <p>Fehlerursache Der Programmtyp der Datei ist nicht gültig.</p> <p>Fehlerbehebung Gültiges NC-Programm anwählen</p>
250-F323	<p>Fehlermeldung 3DROT aktiv: Achspositionen prüfen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Achse zu prüfen, obwohl die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist. Bei geschwenkter Bearbeitungsebene ist Achspositionen prüfen nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsebene schwenken deaktivieren und Achspositionen erneut prüfen</p>
250-F324	<p>Fehlermeldung Komponente %1 kann aufgrund der aktuell konfigurierten Grenzen nicht angezeigt werden</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - In der Maschinenkonfiguration unter CfgComponentMon/components[] wurde eine Komponente mit weniger als vier Limits eingetragen - Die Werte der Limits sind nicht in aufsteigender Reihenfolge.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenkonfiguration unter CfgComponentMon/components[] korrigieren oder andere Komponente im Reiter "CM Detail" auswählen</p>
250-F329	<p>Fehlermeldung Überwachungsaufgabe %1 kann nicht angezeigt werden</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - In der Maschinenkonfiguration unter Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] wurde eine Überwachungsaufgabe mit weniger als vier Limits eingetragen. - Die Werte der Limits des Eintrags in CfgMonComponent sind nicht in aufsteigender Reihenfolge. - Für CfgMonComponent/display ist kein Wert eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenkonfiguration unter Monitoring/CfgMonComponent prüfen und ggf. korrigieren oder - andere Überwachungsaufgabe im Reiter "MON Detail" auswählen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-F32A	<p>Fehlermeldung Aktivierung der Tabelle nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Aktivierung einer anderen Nullpunkt- oder Korrekturtabelle ist während einer aktiven Satzabarbeitung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Bis zum Ende der aktiven Satzabarbeitung warten oder falls gefahrlos möglich in der Satzabarbeitung den Softkey "Inter-ner Stop" betätigen</p>
250-F32E	<p>Fehlermeldung Überwachungsaufgabe %1 kann nicht angezeigt werden</p> <p>Fehlerursache Die Überwachungsaufgabe kann nicht angezeigt werden. Mögliche Ursachen: - Die Anzeigeeinstellungen für diese Überwachungsaufgabe sind unvollständig bzw. fehlerhaft - Die konfigurierten Grenzen ermöglichen keine Anzeige der Überwachungsaufgabe</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration prüfen und ggf. anpassen: CfgMonComponent > display - Andere Überwachungsaufgabe wählen</p>
250-F332	<p>Fehlermeldung Programmabarbeitung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es liegt ein Fehler im Programm vor oder das Programm wurde geändert.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen, ob das Programm fehlerfrei ist, und vor dem Neustart einen GOTO oder Reset durchführen - Die Funktion GOTO verwenden, um den gewünschten Startpunkt für den Neustart auszuwählen. Alternativ mit Reset die Simulation vom Programmbeginn starten.</p>
250-F333	<p>Fehlermeldung Bezugspunkt nicht gespeichert</p> <p>Fehlerursache Beim Speichern des Bezugspunktes ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Bezugspunkttabelle prüfen und ggf. korrigieren - Steuerung neu starten - Speichern des Bezugspunktes erneut versuchen - Falls der Fehler weiterhin auftritt: Service-Datei speichern und Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
250-F334	<p>Fehlermeldung Bezugspunkt nicht zurückgesetzt</p> <p>Fehlerursache Beim Zurücksetzen des Bezugspunktes ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bezugspunkttabelle prüfen und ggf. korrigieren - Steuerung neu starten - Speichern des Bezugspunktes erneut versuchen - Falls der Fehler weiterhin auftritt: Service-Datei speichern und Kundendienst benachrichtigen
250-F335	<p>Fehlermeldung Diese Datei kann nicht angezeigt werden</p> <p>Fehlerursache Der Zugriff auf die Datei wurde verweigert.</p> <p>Fehlerbehebung Zugriffsrechte für die Datei überprüfen</p>
250-F33C	<p>Fehlermeldung Dialogfenster "Auswertung EnDat-Messgerät" überprüfen</p> <p>Fehlerursache Das Dialogfenster "Auswertung EnDat-Messgerät" kann nicht angezeigt werden, da der Dialog "Referenzpunkte überfahren" nicht aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Dialog "Referenzpunkte überfahren" aktivieren und das Dialogfenster "Auswertung EnDat-Messgerät" bestätigen.</p>
250-F33D	<p>Fehlermeldung GPS: Einstellungen noch nicht gespeichert</p> <p>Fehlerursache Sie haben Einstellungen für die Globalen Programmeinstellungen verändert, diese Einstellungen jedoch nicht gespeichert.</p> <p>Fehlerbehebung Die Einstellungen übernehmen oder verwerfen</p>
251-0D92	<p>Fehlermeldung Kommunikationsfehler bei der Abfrage von Konfigurationsdaten</p> <p>Fehlerursache Im integrierten Oszilloskop ist ein interner Kommunikationsfehler bei der Abfrage von Konfigurationsdaten aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration des Parametersatzes kontrollieren und ggf. korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
251-0D93	<p>Fehlermeldung Unerwartete Antwort bei der Abfrage des aktiven Parametersatzes</p> <p>Fehlerursache Im integrierten Oszilloskop ist ein interner Kommunikationsfehler bei der Abfrage von Konfigurationsdaten aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration des Parametersatzes kontrollieren und ggf. korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
251-0D94	<p>Fehlermeldung Anmeldung für die Abfrage von Konfigurationsdaten fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Im integrierten Oszilloskop ist ein interner Kommunikationsfehler bei der Abfrage von Konfigurationsdaten aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration des Parametersatzes kontrollieren und ggf. korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
251-0D95	<p>Fehlermeldung Interner Kommunikationsfehler im Oszilloskop</p> <p>Fehlerursache Im integrierten Oszilloskop ist ein interner Kommunikationsfehler bei der Anmeldung zum Channel-Manager aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
251-0D96	<p>Fehlermeldung Interner Kommunikationsfehler im Oszilloskop</p> <p>Fehlerursache Im integrierten Oszilloskop ist ein interner Kommunikationsfehler bei der Registrierung für Betriebsarten aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
251-0D97	<p>Fehlermeldung Sprungfunktion deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Aufgrund eines Betriebsartenwechsels wurde im integrierten Oszilloskop die Sprungfunktion deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Sprungfunktion im manuellen Betrieb ausführen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0D98	<p>Fehlermeldung Falsche Betriebsart für Sprungfunktion angewählt</p> <p>Fehlerursache Die Sprungfunktion kann nur im manuellen Betrieb aktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung In Betriebsart Manueller Betrieb wechseln</p>
251-0D99	<p>Fehlermeldung Parametersatz kann nicht gelesen werden</p> <p>Fehlerursache Die Abfrage des aktiven Parametersatzes einer Achse ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung Parametersätze der Achse überprüfen</p>
251-0D9B	<p>Fehlermeldung Initialisierungsparameter können nicht gelesen werden</p> <p>Fehlerursache Beim Einlesen der Initialisierungsparameter für die Sprungfunktion der aktiven Achse ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Initialisierungsdatei überprüfen</p>
251-0D9C	<p>Fehlermeldung Fehler beim Wiederherstellen der Parameter</p> <p>Fehlerursache Das Wiederherstellen der ursprünglichen Parameter einer Achse ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Achse nach der Deaktivierung der Sprungfunktion kontrollieren</p>
251-0D9D	<p>Fehlermeldung Parametersatzkennung einer Achse nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die Kennung des Parametersatzes zum Wiederherstellen der ursprünglichen Parameter einer Achse fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung Nach der Deaktivierung der Sprungfunktion die Parameter der Achse kontrollieren und ggf. korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0D9F	<p>Fehlermeldung Sprungfunktion nicht aktivierbar</p> <p>Fehlerursache Für eine oder mehrere Achsen wurden die Referenzmarken noch nicht überfahren.</p> <p>Fehlerbehebung - Achsen referenzieren - Sprungfunktion im integrierten Oszilloskop erneut anwählen</p>
251-0DA0	<p>Fehlermeldung Sprungfunktion nicht aktivierbar</p> <p>Fehlerursache Ein interner Kommunikationsfehler ist aufgetreten. Der Status des Parametersatzes der Achse bzw. der Status der Referenzaufnahme konnte nicht ermittelt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Sprungfunktion im integrierten Oszilloskop erneut anwählen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler wiederholt auftritt</p>
251-0DA1	<p>Fehlermeldung Parametersatz kann nicht initialisiert werden</p> <p>Fehlerursache Der aktive Parametersatz einer Achse konnte für die Sprungfunktion nicht initialisiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Sprungfunktion im integrierten Oszilloskop erneut anwählen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler wiederholt auftritt</p>
251-0DA6	<p>Fehlermeldung Sprungfunktion kann nicht aktiviert werden</p> <p>Fehlerursache Beim Einlesen der Initialisierungsparameter oder den Parametersätzen für die Sprungfunktion ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Parametersätze und Initialisierungsparameter überprüfen und ggf. korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0DA7	<p>Fehlermeldung Ist-Sollwertübernahme fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Deaktivierung der Sprungfunktion konnte keine Ist-Sollwertübernahme durchgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen, falls dieser Fehler wiederholt auftritt</p>
251-0DB7	<p>Fehlermeldung Das ausgewählte Signal wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Das gewählte Lage-Signal wird von der Steuerungs-Hardware nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie ein anders Signal aus.</p>
251-0DD5	<p>Fehlermeldung Ausgewähltes CC-Signal nicht verfügbar</p> <p>Fehlerursache Beim Start der Datenaufzeichnung kann das ausgewählte Signal der CC nicht zugeordnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn der Fehler wiederholt auftritt, bitte Kundendienst benachrichtigen.</p>
251-0DD6	<p>Fehlermeldung Synchronisation der Datenkanäle zur PLC fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Synchronisationsfehler zwischen IPO und PLC bei Start der Datenaufzeichnung. Es sollen Signale der PLC aufgezeichnet werden, aber der IPO erhält keine Antwort von der PLC.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn der Fehler wiederholt auftritt, bitte Kundendienst benachrichtigen.</p>
251-0DD7	<p>Fehlermeldung Synchronisation der CC-Signale fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Synchronisationsfehler zwischen IPO und CC bei Start der Datenaufzeichnung. Es sollen CC-Signale aufgezeichnet werden, aber der IPO erhält keine Antwort von der CC.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn der Fehler wiederholt auftritt, bitte Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0DD8	<p>Fehlermeldung Anzahl der CC-Signale überschritten</p> <p>Fehlerursache Die zulässige Anzahl der CC-Signale ist überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Die Anzahl der CC-Signale auf die zulässige Anzahl beschränken.</p>
251-0DD9	<p>Fehlermeldung Unerwartete Abtastrate bei der Quittierung eines CC-Datenkanals</p> <p>Fehlerursache Bei der Quittierung eines CC-Datenkanals entspricht die Abtastrate der Quittierung nicht der erwarteten Abtastrate.</p> <p>Fehlerbehebung Parametereinstellungen zur Abtastrate überprüfen.</p>
251-0DDA	<p>Fehlermeldung Anzahl der Datenkanäle zur Aufzeichnung im CC-Takt überschritten.</p> <p>Fehlerursache Bei der Aufzeichnung mit CC-Takt ist die Anzahl der Datenkanäle beschränkt.</p> <p>Fehlerbehebung Die Anzahl der Datenkanäle bei der Aufzeichnung mit CC-Takt auf die max. zulässige Anzahl beschränken.</p>
251-0DE2	<p>Fehlermeldung Das ausgewählte Signal wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Das Recht für IPO-/CC-Dbg-Signale ist nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0DE3	<p>Fehlermeldung Keine Berechtigung für Aufzeichnung des Signals</p> <p>Fehlerursache Das erforderliche Recht für die Aufzeichnung von IPO- oder CC-Dbg-Signalen fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung Melden Sie sich mit einem Benutzer an der Steuerung an, der das Recht für den Lesezugriff auf OEM-Schnittstellendaten hat (z. B. mit dem Funktionsbenutzer 'oemdataaccessread').</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0DE4	<p>Fehlermeldung Das Signal kann nicht aufgezeichnet werden</p> <p>Fehlerursache Es fehlt das Recht für die Aufzeichnung von PLC-Signalen</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0DE5	<p>Fehlermeldung Die Applikation kann nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Es fehlt das Recht für die Ausführung des internen Steuerungszilloskops</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0DE6	<p>Fehlermeldung Das ausgewählte Signal wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Das Recht für PLC-Signale ist nicht vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0E18	<p>Fehlermeldung Daten der SCO-Datei überprüfen</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine ältere Version einer SCO-Datei geöffnet, die nicht mehr kompatibel mit der aktuellen Version ist.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie die übernommenen Daten.</p>
251-0E28	<p>Fehlermeldung Die Trace-Datei konnte nicht gespeichert werden</p> <p>Fehlerursache Ein Schreiben in die Trace-Datei ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen, ob für die gewählte Partition (z.B. PLC:) ein Schreibrecht vorhanden ist.</p>
251-0E29	<p>Fehlermeldung Datei konnte nicht gelesen werden</p> <p>Fehlerursache Auf eine Datei konnte nicht lesend zugegriffen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen, ob für die gewählte Partition (z.B. PLC:) ein Leserecht vorhanden ist</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0E2A	<p>Fehlermeldung Notwendiges Aufzeichnungsrecht für ein Signal fehlt</p> <p>Fehlerursache Beim Laden einer Datei oder Initialisierung der Steuerung hat ein Signal durch geänderte Benutzerrechte nicht das notwendige Aufzeichnungsrecht. Das Signal wird im Auswahldialog des integrierten Oszilloskops auf OFF gesetzt</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0E2B	<p>Fehlermeldung Signal-ID in der Liste der freigegebenen Signale nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die verwendete Signal-ID wurde nicht in der Liste der erlaubten Signale gefunden. Das Signal wird im Auswahldialog des integrierten Oszilloskops auf OFF gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0E2C	<p>Fehlermeldung Aufzeichnung des Signals nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Für dieses Signal fehlt das Aufzeichnungsrecht. Das Signal wird im Auswahldialog des integrierten Oszilloskops auf OFF gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
251-0E2D	<p>Fehlermeldung Signal-ID in der Auswahlliste nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die verwendete Signal-ID wurde in der Liste des Auswahldialogs des integrierten Oszilloskops nicht gefunden. Das Signal wird auf OFF gesetzt. Möglicherweise fehlt dem angemeldeten Benutzer das Recht für einen Zugriff auf das Signal.</p> <p>Fehlerbehebung Neuanmeldung als Benutzer mit dem erforderlichen Zugriffsrecht</p>
251-0E34	<p>Fehlermeldung Ausgewähltes UVR-Signal nicht verfügbar</p> <p>Fehlerursache Beim Start der Datenaufzeichnung kann das ausgewählte Signal des UVR nicht zugeordnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn der Fehler wiederholt auftritt, bitte Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
251-0E35	<p>Fehlermeldung Synchronisation der CC- oder UVR-Signale fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Synchronisationsfehler zwischen Interpolator, Reglereinheit CC oder UVR bei Start der Datenaufzeichnung. Es sollen CC- oder UVR-Signale aufgezeichnet werden, der Interpolator erhält jedoch keine Antwort von CC oder UVR.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn der Fehler wiederholt auftritt, bitte Kundendienst benachrichtigen.</p>
251-0E36	<p>Fehlermeldung Triggerbedingung Signal [SAVED] im Referenz-Trace nicht erfüllt</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Signal auf [SAVED] gesetzt, jedoch fehlt für den Referenz-Trace eine erfüllte Triggerbedingung.</p> <p>Fehlerbehebung Bevor der Signalzustand [SAVED] verwendet wird, muss für den Referenz-Trace eine erfüllte Triggerbedingung vorhanden sein, sonst kann der Signalverlauf zeitlich nicht zugeordnet werden.</p>
251-0E37	<p>Fehlermeldung Triggerbedingung Signal [SAVED] im aktuellen Trace nicht erfüllt</p> <p>Fehlerursache Es wird ein Signalzustand [SAVED] verwendet, jedoch ist für den aktuellen Trace keine Triggerbedingung erfüllt.</p> <p>Fehlerbehebung Wird der Signalzustand [SAVED] verwendet, muss für den aktuellen Trace eine erfüllte Triggerbedingung vorhanden sein. Der Signalverlauf kann sonst zeitlich nicht zugeordnet werden.</p>
260-01FB	<p>Fehlermeldung PLC-Modul nicht vorhanden: %1</p> <p>Fehlerursache Das gewählte PLC-Modul konnte nicht gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes PLC-Modul auswählen bzw. Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
260-01FC	<p>Fehlermeldung Temporäre Datei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die temporäre Datei konnte nicht generiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes PLC-Programm wählen oder Kundendienst benachrichtigen.</p>
260-01FD	<p>Fehlermeldung Compiler nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Der PLC-Compiler / PET-Interpreter konnte nicht geladen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
260-01FE	<p>Fehlermeldung Programm/Tabelle mit ungültigem Format</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm / die PET-Tabelle hat ein falsches Format.</p> <p>Fehlerbehebung Programm/Tabelle korrigieren.</p>
260-01FF	<p>Fehlermeldung PLC-Compiler-Konfiguration fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdatei für den PLC-Compiler enthält Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatei korrigieren. Dazu weitere Fehlermeldungen beachten.</p>
260-0200	<p>Fehlermeldung Nicht genug Speicher für den PLC-Compiler/PET</p> <p>Fehlerursache Der Speicher reicht nicht zum Laden des PLC-Compiler / PET.</p> <p>Fehlerbehebung Speicher freigeben und erneut compilieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
260-0202	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Die nachfolgend aufgeführten Fehlerursachen sind als Hilfestellung für den Kundendienst gedacht, um den PLC-Systemfehler eingrenzen und beheben zu können:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein PLC-Programm kann nicht geladen werden, weil der Steuerungstyp falsch konfiguriert ist. - Ein PLC-Programm kann nicht geladen werden, weil die Fehlertabelle für den PLC-Compiler falsch konfiguriert ist. - Ein PLC-Programm kann nicht geladen werden, weil ein unerwarteter Dateisystem-Fehler aufgetreten ist. - Symboldefinitionen für das PLC-Programm können nicht gelesen werden oder enthalten unerwartete Daten. - Es liegt ein anderer interner PLC-Systemfehler vor. <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
260-0203	<p>Fehlermeldung Befehl kann zur Zeit nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerursache Der Befehl kann zur Zeit nicht ausgeführt werden, da entweder ein Nc-Programm abgearbeitet wird oder ein Compilervorgang bereits aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Programmabarbeitung stoppen und Compilervorgang erneut starten.</p>
260-0204	<p>Fehlermeldung Der Befehl kann zur Zeit nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerursache Der Befehl kann zur Zeit nicht ausgeführt werden, da Autostart bereits aktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung Autostart beenden und Befehl erneut starten.</p>
260-0205	<p>Fehlermeldung PLC-Programm konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm wurde korrekt übersetzt, die PLC konnte aber nicht gestartet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes PLC-Programm wählen und neu übersetzen; oder Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
260-0206	<p>Fehlermeldung Kein aktives PLC-Programm</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm ist nicht gestartet und deshalb ist kein Programm zum Tracen aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes PLC-Programm wählen und neu übersetzen; oder Kundendienst benachrichtigen.</p>
260-0207	<p>Fehlermeldung Kein Zugriff auf PLC-Symboldatei (%1)</p> <p>Fehlerursache Auf eine PLC-Symboldatei kann nicht zugegriffen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Erneut das PLC-Programm übersetzen oder anderes PLC-Programm anwählen.</p>
260-0208	<p>Fehlermeldung Lokales Symbol, kann nicht angezeigt werden</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
260-0209	<p>Fehlermeldung Kein gültiger PLC-Operand</p> <p>Fehlerursache Die Eingabe beinhaltet keinen gültigen PLC-Operanden.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte korrekte Eingabe des PLC-Operanden-Namens.</p>
260-020A	<p>Fehlermeldung Keine Aktualisierung der Operandendaten möglich</p> <p>Fehlerursache Die Aktualisierung der Operandendaten ist zur Zeit nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm neu übersetzen oder Kundendienst benachrichtigen.</p>
260-020B	<p>Fehlermeldung Quelldatei nicht gültig</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
260-020C	Fehlermeldung Keine Fehlertabelle aktiv Fehlerursache Die Fehlertabelle ist nicht aktiv. Fehlerbehebung Fehlertabelle neu wählen und übersetzen.
260-020D	Fehlermeldung Compilieren des PLC-Programmes gescheitert Fehlerursache Das PLC-Programm konnte nicht übersetzt werden. Fehlerbehebung Anderes PLC-Programm wählen und übersetzen.
260-020E	Fehlermeldung Compilieren der PLC-Fehlertabelle gescheitert Fehlerursache Die Fehlertabelle konnte nicht übersetzt werden. Fehlerbehebung Andere Fehlertabelle wählen und übersetzen.
260-020F	Fehlermeldung Operand wird in Watchlist übernommen.... Fehlerursache Fehlerbehebung
260-0210	Fehlermeldung Operand nicht erkannt! Fehlerursache Fehlerbehebung
260-0211	Fehlermeldung Operand %1 in Watchlist übernommen Fehlerursache Fehlerbehebung
260-021D	Fehlermeldung Befehl aktuell nicht möglich: Trace-Funktion aktiv Fehlerursache Der Befehl kann zur Zeit nicht ausgeführt werden. Ein externer Tracer ist aktiv, weshalb der Befehl nicht zulässig ist. Fehlerbehebung Externen Tracer beenden und Befehl erneut ausführen.

Fehlernummer	Beschreibung
260-021E	<p>Fehlermeldung Befehl aktuell nicht möglich: Selbsttest aktiv</p> <p>Fehlerursache Der Befehl kann zur Zeit nicht ausgeführt werden. Der Selbsttest der Sicherheit ist aktiv, weshalb der Befehl nicht zulässig ist.</p> <p>Fehlerbehebung Ende des Selbsttest abwarten und Befehl erneut ausführen.</p>
260-0221	<p>Fehlermeldung Operand %1 nicht aktiviert/deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Der angegebene Operand konnte in der I/O-Force-Liste nicht aktiviert bzw. deaktiviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Bitte die I/O-Force-Liste kontrollieren und ggf. berichtigen.</p>
260-0224	<p>Fehlermeldung Operand %1 doppelt gesetzt</p> <p>Fehlerursache Der angegebene Operand wurde mehrfach in der I/O-Force-Liste eingetragen</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Auswahl anpassen, gleichnamige PLC-Operanden sollten nur einmal in der I/O-Force-Liste aufgeführt werden. - Bei Mehrfacheinträgen ist der letzte Operand in der Liste gültig! </p>
260-0235	<p>Fehlermeldung Datenabfrage nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Aufgrund fehlender Benutzerrechte können keine Daten von der PLC abgefragt werden.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Benutzerrechte prüfen - Gegebenenfalls erforderliche Zusatzrechte dem aktuellen Benutzer hinzufügen </p>
270-0001	<p>Fehlermeldung Systemfehler im SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Im SQL-Server ist ein Software-Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0002	<p>Fehlermeldung Systemfehler im SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine noch nicht implementierte Funktion des SQL-Servers aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
270-0003	<p>Fehlermeldung Systemfehler im SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Der SQL-Server kann den Absender einer Nachricht nicht ermitteln.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
270-0004	<p>Fehlermeldung Systemfehler im SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Der SQL-Server kann den Absender einer Nachricht nicht erreichen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
270-0005	<p>Fehlermeldung Symbolischer Name %1 nicht auflösbar</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein symbolischer Name einer Tabelle angegeben, der mit den Konfigurationsdaten nicht aufgelöst werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdaten überprüfen - Maschinenhersteller benachrichtigen </p>
270-0006	<p>Fehlermeldung Tabelle %1 nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Pfadname einer Tabelle angegeben, über den keine Datei gefunden wurde.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Angegebenen Pfadnamen korrigieren - Datei an die angegebene Stelle kopieren bzw. verschieben </p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0007	<p>Fehlermeldung Fehler beim Zugriff auf Datei %1</p> <p>Fehlerursache Beim Zugriff auf die angegebene Datei ist ein Fehler aufgetreten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Datei ist nicht ISO Latin-15 codiert und beginnt mit einer Byte Order Mark (BOM) - Die Datei enthält nicht erlaubte Steuerzeichen, insbesondere Zeichen 'NUL' - Die Datei darf nicht gelesen werden - Die Datei soll gelöscht werden, darf aber nicht geschrieben werden - Die Datei soll umbenannt werden, darf aber nicht geschrieben werden - Ein vorangegangener Zugriff auf die bereits geöffnete Datei ist gescheitert - Das Dateisystem hat bereits zu viele Dateien gleichzeitig geöffnet - Das Dateisystem erlaubt nicht die Erzeugung weiterer Dateien - Das Dateisystem meldet einen sonstigen Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Codierung der Datei überprüfen, ggf. ändern und Byte Order Mark entfernen - Datei auf nicht erlaubte Steuerzeichen prüfen und diese ggf. entfernen - Zugriffsrechte für diese Datei prüfen und ggf. anpassen - Zustand des Dateisystems überprüfen, Dateisystem ggf. reparieren
270-0008	<p>Fehlermeldung Tabelle %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Tabellendatei angegeben, die einen fehlerhaften Dateinamen besitzt oder eine syntaktisch fehlerhafte Beschreibung der Tabelle beinhaltet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dateinamen der Tabelle prüfen und ggf. korrigieren. Der Dateiname einer Tabelle darf aus folgenden Zeichen bestehen: - Buchstaben a bis z bzw. A bis Z - Ziffern, 0–9 - Punkt (.) - Underscore (_) - Die Tabellenbeschreibung prüfen und ggf. anpassen. Sie muss das Schlüsselwort BEGIN, den Tabellennamen und optional das Schlüsselwort MM oder INCH für die Maßeinheit in dieser Reihenfolge und Schreibweise enthalten - Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
270-0009	<p>Fehlermeldung Tabelle %1 unvollständig</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Tabellendatei angegeben, die nicht mit dem Schlüsselwort [END] abgeschlossen ist. Diese Datei ist möglicherweise unvollständig.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen, ob Tabellendatei vollständig ist. Ggf. Schlüsselwort [END] in einer eigenen Zeile am Dateiende ergänzen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-000A	<p>Fehlermeldung Definition der Spalte %1 fehlt oder ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Tabelle enthält eine Spalte, für die entweder keine Beschreibung in den Konfigurationsdaten oder der Tabelle selbst vorliegt oder deren Beschreibung in der Tabelle fehlerhaft ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Spalten-Beschreibung ergänzen oder korrigieren - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-000B	<p>Fehlermeldung Feldname %1 mehrfach enthalten</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Tabellendatei angegeben, die einen Feldnamen mehrfach beinhaltet.</p> <p>Fehlerbehebung - Tabelle korrigieren - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-000C	<p>Fehlermeldung Syntaktisch falsche SQL-Anweisung</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine syntaktische falsche SQL-Anweisung (Statement) gegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Anweisung in der korrekten Syntax eingeben - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-000D	<p>Fehlermeldung Literal nicht abgeschlossen</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine SQL-Anweisung mit einem Literal gegeben, das nicht korrekt mit dem Zeichen ' abgeschlossen wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie die Anweisung in der korrekten Syntax ein oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-000E	<p>Fehlermeldung Feldname %1 nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine SQL-Anweisung mit einem Feldnamen gegeben, der nicht in der Tabelle enthalten ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Anweisung in der korrekten Syntax eingeben - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-000F	<p>Fehlermeldung Datensatz bereits gesperrt</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, den Zugriff auf einen bereits anderweitig gesperrten Datensatz zu sperren oder einen anderweitig gesperrten Datensatz zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung - Anderweitige Sperre aufheben und Anweisung wiederholen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0010	<p>Fehlermeldung Datensatz mit falscher Länge vorhanden</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Tabelle angegeben, die mindestens einen Datensatz enthält, dessen Länge von der Länge der Zeile mit den Feldnamen abweicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Betroffenen Datensatz kürzen oder mit Leerzeichen auffüllen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0011	<p>Fehlermeldung Keine weiteren Datensätze gefunden</p> <p>Fehlerursache Auf eine SQL-Abfrage hin wurden keine weiteren Datensätze mehr gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Abfrage umformulieren, falls der gesuchte Datensatz nicht bereits zuvor gefunden wurde.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0012	<p>Fehlermeldung Falscher Vorbelegungswert für Feld</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Datensatz in eine Tabelle einzufügen, wobei für mindestens ein Feld in der Beschreibung ein falscher Vorbelegungswert angegeben wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorbelegungswert korrigieren, zumeist kann er nicht in der zur Verfügung stehenden Feldlänge gespeichert werden - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0013	<p>Fehlermeldung Falscher Wert für Feld</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Datensatz in einer Tabelle zu ändern, wobei für mindestens ein Feld ein falscher Wert angegeben wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - Angegebenen Wert korrigieren, zumeist kann er nicht in der zur Verfügung stehenden Feldlänge gespeichert werden - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0014	<p>Fehlermeldung Falsche Anzahl von Werten</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Datensatz in einer Tabelle einzufügen oder zu ändern, wobei die Anzahl der Werte nicht der Anzahl der selektierten Felder entspricht.</p> <p>Fehlerbehebung - Anweisung korrigieren - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0015	<p>Fehlermeldung Systemfehler im SQL-Server</p> <p>Fehlerursache Im SQL-Server ist ein unbekannter Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
270-0016	<p>Fehlermeldung Tabellen-Synonym existiert bereits</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen logischen Namen für die Tabelle, der bereits existiert, neu zu erzeugen.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Namen wählen oder bestehenden Namen zuerst löschen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0017	<p>Fehlermeldung Tabellen-Synonym nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen logischen Namen für eine Tabelle zu löschen oder zu ändern, der nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Namen wählen.</p>
270-0018	<p>Fehlermeldung Tabelle existiert bereits</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, eine Tabelle neu zu erstellen, obwohl bereits eine Tabelle mit diesem Namen existiert.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Tabellen-Namen wählen.</p>
270-0019	<p>Fehlermeldung Tabelle ist noch geöffnet</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, eine Tabellenbeschreibung zu ändern oder eine Tabelle zu löschen, obwohl die Tabelle noch geöffnet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Tabelle zuerst schliessen.</p>
270-001A	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum kann nicht verändert werden</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen logischen Namen für eine Tabelle neu zu erzeugen oder zu ändern, das entsprechende Konfigurationsdatum kann jedoch nicht geschrieben werden.</p> <p>Fehlerbehebung Laufende Bearbeitung beenden und erneut versuchen, den logischen Namen zu generieren oder zu ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-001B	<p>Fehlermeldung Beschreibung der Spalten kann nicht gelesen werden</p> <p>Fehlerursache Es kann keine Beschreibung der Spalten für die Tabelle ermittelt werden, da der Typ der Tabelle in den Konfigurationsdaten nicht enthalten ist oder die in der Tabelle selbst gespeicherte Beschreibung der Spalten unvollständig oder syntaktisch fehlerhaft ist.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten prüfen und fehlende Beschreibung des Typs der Tabelle nachtragen. Tabelle mit einem Texteditor öffnen und die in der Tabelle gespeicherte Beschreibung der Spalten löschen oder ändern.</p>
270-001C	<p>Fehlermeldung Tabelle enthält keine Spalten</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, eine Tabelle ohne Spalten zu erzeugen oder zu öffnen.</p> <p>Fehlerbehebung Tabelle löschen und neu erzeugen.</p>
270-001D	<p>Fehlermeldung Tabelle ist schreibgeschützt</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, eine Tabelle zu erzeugen oder zu verändern, die auf dem Speichermedium schreibgeschützt ist oder die als schreibgeschützt markiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Bestehenden Schreibschutz aufheben.</p>
270-001E	<p>Fehlermeldung Spalte %1 bereits in Tabelle enthalten</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, eine bereits bestehende Spalte nochmals in eine Tabelle einzufügen.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Spaltennamen angeben.</p>
270-001F	<p>Fehlermeldung Name des Index bereits verwendet</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Index für eine Tabelle unter einem bereits bestehenden Namen zu erzeugen.</p> <p>Fehlerbehebung SQL-Anweisung prüfen und anderen Indexnamen angeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0020	<p>Fehlermeldung Index nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, einen Index zu löschen, der nicht existiert.</p> <p>Fehlerbehebung Korrekten Namen angeben.</p>
270-0021	<p>Fehlermeldung Wert %1 tritt mehrfach auf</p> <p>Fehlerursache In einer als eindeutig konfigurierten Spalte tritt der bezeichnete Wert mehrfach auf.</p> <p>Fehlerbehebung Werte der Spalte so ändern, daß alle nur einmal auftreten.</p>
270-0022	<p>Fehlermeldung Spalte %1 kann nicht indiziert werden</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, für eine nicht als eindeutig konfigurierten Spalte einen Index zu erzeugen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Werte der Spalte so ändern, daß alle nur einmal auftreten und Spalte als eindeutig konfigurieren - Ggf. andere Spalte für Indizierung angeben </p>
270-0023	<p>Fehlermeldung Name der Spalte %1 zu lang</p> <p>Fehlerursache Der als Schlüssel der Spaltenkonfiguration angegebene Name der Spalte ist genauso lang wie oder länger als die gegebene Spaltenbreite.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Größeren Wert für die Spaltenbreite eintragen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen </p>
270-0024	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält keinen Wert</p> <p>Fehlerursache Das bezeichnete Attribut der Spaltenkonfiguration enthält einen leeren String.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Gültigen Wert eintragen - Attribut löschen, wenn kein Wert vorgegeben werden soll - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0025	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält syntaktisch falschen Wert %3</p> <p>Fehlerursache Das bezeichnete Attribut der Spaltenkonfiguration enthält einen syntaktisch falschen Wert.</p> <p>Fehlerbehebung - Gültigen Wert eintragen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0026	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält zu langen Wert %3</p> <p>Fehlerursache Das bezeichnete Attribut der Spaltenkonfiguration enthält einen Wert, der in die Spalte mit der gegebenen Breite nicht eingetragen werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung - Größeren Wert für die Spaltenbreite eintragen - Anderen Wert für das Attribut eintragen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0027	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 wird nicht benötigt</p> <p>Fehlerursache Das bezeichnete Attribut der Spaltenkonfiguration ist für den Datentyp der Spalte nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Attribut löschen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
270-0028	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält ungültigen Wert %3</p> <p>Fehlerursache Das bezeichnete Attribut der Spaltenkonfiguration liegt außerhalb des Wertebereichs, ist z.B. kleiner als der Minimalwert.</p> <p>Fehlerbehebung - Gültigen Wert eintragen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0029	<p>Fehlermeldung</p> <p>Konfiguration des Tabellentyps %1 verweist auf nicht definierte Spalte %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die in der Konfiguration des Tabellentyps bezeichnete Spalte ist nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Namen der Spalte prüfen - Spalte löschen - Spalte aus der Konfiguration des Tabellentyps löschen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen
270-002A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Primärschlüssel des Tabellentyps %1 verweist auf nicht definierte Spalte %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der bezeichnete Primärschlüssel ist keine Spalte des Tabellentyps.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Angabe des Primärschlüssels prüfen - In der Liste der Spalten bezeichnete Spalte als Primärschlüssel der Tabelle eintragen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen
270-002B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fremdschlüssel des Tabellentyps %1 verweist auf nicht definierte Spalte %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der bezeichnete Fremdschlüssel ist keine Spalte des Tabellentyps.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Angabe des Fremdschlüssels prüfen - In der Liste der Spalten bezeichnete Spalte als Fremdschlüssels der Tabelle eintragen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen
270-002C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fremdschlüssel des Tabellentyps %1 bezeichnet syntaktisch falsche Aktion %2</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die referentielle Aktion für den bezeichneten Fremdschlüssel ist syntaktisch falsch.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Angegebene referentielle Aktion prüfen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
270-002D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält Fehler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das angegebene Konfigurationsdatum enthielt Fehler. Die fehlerhaften Werte wurden für den Betrieb des SQL-Servers durch Voreinstellungswerte ersetzt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Angegebenes Konfigurationsdatum korrigieren - Parameter primaryKey auf korrekten Initialwert für die Tabellenspalte prüfen - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen
270-002E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält Fehler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das angegebene Konfigurationsdatum enthielt Fehler und wurde für den Betrieb des SQL-Servers nicht übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Angegebenes Konfigurationsdatum korrigieren - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen
270-002F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine Spalte angegeben</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die SQL-Anweisung bezeichnet keine Spalte.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Mindestens eine Spalte in die Anweisung eintragen.</p>
270-0030	<p>Fehlermeldung</p> <p>Primärschlüssel darf nicht geändert werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Spalte für den Primärschlüssel darf nicht aus der Tabelle entfernt oder umbenannt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Gegebene SQL Anweisung prüfen.</p>
270-0031	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zuweisung %1 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht einen Wert in der als Primärschlüssel der Tabelle bezeichneten Spalte zu ändern.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Gegebene SQL-Anweisung prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0032	<p>Fehlermeldung Wert des Primärschlüssels %1 fehlt</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht eine Zeile in die Tabelle einzufügen, ohne daß ein Wert in der als Primärschlüssel der Tabelle bezeichneten Spalte angegeben wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Gegebene SQL-Anweisung prüfen.</p>
270-0033	<p>Fehlermeldung Feld %1 enthält keinen Wert</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, den Wert der bezeichneten Spalte zu löschen. Für die Spalte muß aber ein Wert angegeben werden.</p> <p>Fehlerbehebung SQL-Anweisung prüfen und der Spalte einen gültigen Wert zuweisen.</p>
270-0034	<p>Fehlermeldung Falscher Wert in %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, der Spalte einen syntaktisch falschen Wert zuzuweisen.</p> <p>Fehlerbehebung SQL-Anweisung prüfen und der Spalte einen gültigen Wert zuweisen.</p>
270-0035	<p>Fehlermeldung Zu langer Wert in %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, der Spalte einen Wert zuzuweisen, der länger als die Breite der Spalte ist.</p> <p>Fehlerbehebung SQL-Anweisung prüfen und der Spalte einen gültigen Wert zuweisen.</p>
270-0036	<p>Fehlermeldung Falscher Wert in %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, der Spalte einen Wert außerhalb des Wertebereichs zuzuweisen.</p> <p>Fehlerbehebung SQL-Anweisung prüfen und der Spalte einen gültigen Wert zuweisen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-0037	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datensatz %1 kann nicht eingefügt, verändert oder gelöscht werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht, einen Datensatz einzufügen, zu verändern oder zu löschen, der auf einen nicht vorhandenen Datensatz durch einen Fremdschlüssel Bezug nimmt bzw. auf den noch mindestens ein anderer Datensatz durch einen Fremdschlüssel Bezug nimmt.</p> <p>Durch die spezifizierte referentielle Aktion würde ein nicht gültiger Bezug hinterlassen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>SQL-Anweisung prüfen und zunächst Bezüge korrigieren.</p>
270-0038	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datensatz %1 kann nicht verändert werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht, einen Datensatz zu verändern, der auf einen anderen Datensatz durch einen Fremdschlüssel Bezug nimmt. Durch die spezifizierte referentielle Aktion würde ein Datensatz geändert, der bereits durch die SQL-Anweisung selbst geändert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>SQL-Anweisung prüfen und zunächst Bezüge korrigieren.</p>
270-0039	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datensatz bereits gelöscht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde versucht, auf einen bereits durch eine andere Anweisung gelöschten Datensatz zuzugreifen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anweisung korrigieren - Ggf. Maschinenhersteller benachrichtigen
270-003A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Tabellenname oder Tabellentyp %1 fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein syntaktisch falscher Tabellenname oder Tabellentyp angegeben. Tabellennamen und Tabellentypen müssen mit einem Buchstaben beginnen und dürfen ansonsten Buchstaben, Ziffern und den Unterstrich enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Tabellenname oder Tabellentyp prüfen und korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-003B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datenträger fast voll</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Beim Schließen von Tabellendateien konnte keine kompakte Fassung der Tabellendateien auf dem Datenträger angelegt werden, da der Datenträger zu voll ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Löschen Sie nicht mehr benötigte Dateien auf dem Datenträger.</p>
270-003C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Modifikationsschlüssel bezeichnet keine Zeitstempel-Spalte</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Tabellenkonfiguration wurde ein Modifikationsschlüssel angegeben, die entsprechende Spalte hat aber nicht den Typ TSTAMP.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Den Spaltentyp TSTAMP wählen oder eine andere Zeitstempel-Spalte als Modifikationsschlüssel konfigurieren.</p>
270-003D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Modifikationsschlüssel bezeichnet eine Readonly-Spalte</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Tabellenkonfiguration wurde ein Modifikationsschlüssel angegeben und die entsprechende Spalte wurde als nur lesbar deklariert. Dies ist nicht zulässig, weil diese Spalte bei Veränderungen stets den aktuellen Zeitstempel aufnehmen muss.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>READONLY in der Spaltenkonfiguration entfernen oder eine andere Spalte als Modifikationsschlüssel konfigurieren.</p>
270-003E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Modifikationsschlüssel bezeichnet eine Unique-Spalte</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Tabellenkonfiguration wurde ein Modifikationsschlüssel angegeben und die entsprechende Spalte wurde als eindeutig deklariert. Dies ist nicht zulässig, weil der gleiche Zeitstempel bei zeitnaher Veränderung in mehreren Zeilen gespeichert werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>UNIQUE in der Spaltenkonfiguration entfernen oder eine andere Spalte als Modifikationsschlüssel konfigurieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
270-003F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zusammenfügen inkompatibler Tabellen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Beim Zusammenfügen wurden zwei Tabellen angegeben, die unterschiedliche Grundtypen haben. Die Grundtypen werden von den Dateieindungen und den Kopfzeilen in den Tabellen abgeleitet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Dateieindungen und die Kopfzeilen beider Tabellenda-teilen sowie deren Konfiguration prüfen. Sind die Tabellen unterschiedlichen Grundtyps, dann können sie nicht zusammengefügt werden.</p>
270-0040	<p>Fehlermeldung</p> <p>Spalte %1 für Sonderfunktion nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die für eine Sonderfunktion (Primärschlüssel, Fremdschlüssel, Zeitstempel oder Passwort) angegebene Spalte existiert nicht, hat den falschen Datentyp oder ist zu schmal. Weiterführende Informationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spalten für einen Fremdschlüssel müssen denselben Datentyp wie die Spalte für den Primärschlüssel haben. - Die Spalte für den Zeitstempel muss den Datentyp TSTAMP haben und mindestens 19 Zeichen breit sein. - Die Spalte für das Passwort muss den Datentyp TEXT haben und mindestens 15 Zeichen breit sein. - Die Spalten für Zeitstempel und Passwort dürfen nicht schreibgeschützt und nicht eindeutig sein. <p>Fehlerbehebung</p> <p>Beschreibung des Tabellentyps oder der Spalte in den Konfigurationsdaten korrigieren</p>
270-0041	<p>Fehlermeldung</p> <p>Datensatz %1 durch Passwort geschützt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht, einen durch ein Passwort geschützten Datensatz einer Tabelle zu löschen, zu ändern oder den Passwortschutz aufzuheben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Geben Sie zum Ändern des Datensatzes in der Spalte für das Passwort das Passwort erneut ein oder heben Sie den Passwortschutz auf. - Heben Sie vor dem Löschen des Datensatzes den Passwortschutz auf. - Geben Sie zum Aufheben des Passwortschutzes in der Spalte für das Passwort das Zeichen '!' und unmittelbar anschließend das Passwort ein.

Fehlernummer	Beschreibung
270-0042	<p>Fehlermeldung Datensatz %1 unzulässig verändert</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Prüfsumme für den Datensatz der Tabelle stimmt nicht mit der gespeicherten Prüfsumme überein. Die Tabellendatei wurde mit einer externen Applikation manipuliert oder auf dem Speichermedium beschädigt.</p> <p>Fehlerbehebung Sicherungskopie der betroffenen Tabellendatei einspielen.</p>
270-0043	<p>Fehlermeldung Die Tabellendatei %1 wurde möglicherweise manipuliert</p> <p>Fehlerursache Es sind nicht für alle Datensätze in der Tabellendatei Prüfsummen in der Spalte für das Passwort gespeichert. Möglicherweise wurden Datensätze mit einer externen Applikation verändert.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie alle Datensätze auf Korrektheit oder spielen Sie eine Sicherungskopie der Tabellendatei ein.</p>
280-0064	<p>Fehlermeldung FN 14: Fehler-Nummer %1</p> <p>Fehlerursache Erzwungener Fehler durch die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14). Mit dieser Funktion werden vorprogrammierte Meldungen des Maschinenherstellers aufgerufen (z.B. aus einem Hersteller-Zyklus heraus). Wird im Programmablauf oder Programmtest zu einem Satz mit FN14 (D14), erreicht, wird das Programm abgebrochen und die entsprechende Meldung ausgegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Beschreibung des Fehlers im Maschinenhandbuch suchen, Programm neu starten, nachdem der Fehler beseitigt ist.</p>
280-03E8	<p>Fehlermeldung Spindel?</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungszyklus aufgerufen ohne zuvor die Spindel eingeschaltet zu haben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-03E9	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Achse fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Positioniersatz mit Werkzeug-Radiuskorrektur programmiert, ohne vorher ein Werkzeug aufzurufen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-03EA	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu klein</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Werkzeug-Radius ist für die ausgewählte Bearbeitung zu klein. - Zyklus 3 und Zyklus 253 Nut: Sie haben eine Breite definiert, die größer als der vierfache Werkzeug-Radius ist. - Zyklus 240: Sie haben einen Zentrierdurchmesser eingegeben, der größer ist als der Werkzeug-Durchmesser. - Zyklus 210 Nut oder Zyklus 211 runde Nut: Die Nutbreite ist größer als der sechsfache Werkzeug-Radius. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verwenden Sie ein Werkzeug mit einem größeren Radius. - Zyklus 3 und Zyklus 253 Nut: Nutbreite größer als Werkzeug-Durchmesser, kleiner als vierfacher Werkzeug-Radius definieren. - Zyklus 240: Größeres Werkzeug verwenden. - Zyklus 210 Nut oder Zyklus 211 runde Nut: Nutbreite größer als Werkzeug-Durchmesser und kleiner als sechsfachen Werkzeug-Radius eingeben.
280-03EB	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konturfräsen: Der Radius eines Kreis-Satzes ist bei Innenkorrektur kleiner als der Werkzeug-Radius. - Gewindefräsen: Der Kerndurchmesser des Gewindes ist kleiner als der Werkzeug-Durchmesser. - Nutenfräsen: Die Nutbreite beim Schruppen ist kleiner als der Werkzeug-Durchmesser. - Zyklus 251, Rechtecktasche: Der Rundungsradius Q220 ist kleiner als der Werkzeug-Radius. - Zyklus 214: Rohteildurchmesser ist kleiner als Werkzeug-Durchmesser angegeben <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kleineres Werkzeug verwenden. - Nutenfräsen: Ggf. kleineres Aufmaß verwenden (Q368) - Zyklus 214: Kleineres Werkzeug verwenden, Rohteildurchmesser korrigieren

Fehlernummer	Beschreibung
280-03EC	<p>Fehlermeldung Bereich überschritten</p> <p>Fehlerursache Während des Digitalisierens wurde der Digitalisierbereich überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Angaben im Zyklus Bereich überprüfen, insbesondere die Angabe in der Tastsystem-Achse.</p>
280-03ED	<p>Fehlermeldung Anfangs-Position falsch</p> <p>Fehlerursache Digitalisieren mit Höhenlinien: Anfangsposition falsch gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Definierte Achsen im Zyklus Höhenlinien prüfen.</p>
280-03EE	<p>Fehlermeldung Drehung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Drehung vor Tastsystem-Zyklus programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Drehung rücksetzen.</p>
280-03EF	<p>Fehlermeldung Maßfaktor nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Maßfaktor vor Tastsystemzyklus, Gewindefräszyklus oder Punktemuster programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Maßfaktor oder Maßfaktor achsspezifisch rücksetzen.</p>
280-03F0	<p>Fehlermeldung Spiegelung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Spiegeln vor Tastsystemzyklus oder Punktemuster programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Spiegeln rücksetzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-03F1	<p>Fehlermeldung Verschiebung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Nullpunkt-Verschiebung ist aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen.</p>
280-03F2	<p>Fehlermeldung Vorschub fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben keinen Vorschub programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern, FMAX wirkt nur satzweise.</p>
280-03F3	<p>Fehlermeldung Eingabewert falsch</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Der von Ihnen eingegebene Wert liegt außerhalb der Eingabegrenzen. - Zyklus 209 (DIN/ISO: G209): Sie haben die Bohrtiefe bis Spanbruch (Q257) mit 0 eingegeben. </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Richtigen Wert eingeben. - Q257 ungleich 0 eingeben. </p>
280-03F4	<p>Fehlermeldung Vorzeichen falsch</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Verweilzeit beim Zyklus Verweilzeit oder beim Tiefbohren/Gewindebohren ist negativ (durch Q-Parameter).</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus-Parameter editieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-03F5	<p>Fehlermeldung Winkel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Die im Zyklus 19 (DIN/ISO: G80) Bearbeitungsebene Schwenken programmierten Raumwinkel, können mit der gegebenen Vorrichtung (z.B. Universalkopf: nur ein Halbraum ist erreichbar) nicht realisiert werden. - Antastzyklus nur bei achsparalleler Winkelstellung ausführen - Spitzenwinkel (T-ANGLE) des aktiven Werkzeugs ist mit 180° definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingegebenen Raumwinkel ändern. - Antastzyklus nur bei achsparalleler Winkelstellung ausführen - Winkelwerte größer 0 und kleiner 180° verwenden.</p>
280-03F6	<p>Fehlermeldung Antastpunkt nicht erreichbar</p> <p>Fehlerursache Beim Zyklus TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) oder bei der Verwendung der manuellen Antastzyklen wurde kein Antastpunkt erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Tastsystem dichter am Werkstück vorpositionieren.</p>
280-03F7	<p>Fehlermeldung Zu viele Punkte</p> <p>Fehlerursache Automatisches Erfassen von Punkten für den Digitalisierbereich in Betriebsart Positionieren mit Handeingabe: Anzahl der speicherbaren (max. 893) Punkte überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Digitalisierbereich neu aufnehmen, zuvor Punktabstand vergrößern.</p>
280-03F8	<p>Fehlermeldung Eingabe widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Die von Ihnen eingegebenen Werte sind widersprüchlich.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewerte prüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-03F9	<p>Fehlermeldung CYCL DEF unvollständig</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben einen Teil eines Zyklus gelöscht. - Sie haben innerhalb eines Zyklus andere NC-Sätze eingefügt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zyklus erneut vollständig definieren - NC-Sätze innerhalb eines Zyklus löschen
280-03FA	<p>Fehlermeldung Ebene falsch definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Definition des Zyklus Höhenlinien (TCH PROBE 7) beim Startpunkt eine Spaltenachse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-03FB	<p>Fehlermeldung Falsche Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Im hell hinterlegten Satz ist eine falsche Achse programmiert. - Tastsystem-Zyklus 403: Sie haben eine falsche Ausgleichsachse (Q312) programmiert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie, ob Sie ggf. eine Achse doppelt programmiert haben. - Tastsystem-Zyklus 403: Nur Ausgleichsachsen im Parameter Q312 wählen, die in der Kinematikbeschreibung auch vorhanden sind.
280-03FC	<p>Fehlermeldung Falsche Drehzahl</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Spindeldrehzahl liegt nicht im vorgegebenen Raster der Drehzahlstufen der Spindel.</p> <p>Fehlerbehebung Richtige Drehzahl eingeben.</p>
280-03FD	<p>Fehlermeldung Radius-Korrektur undefiniert</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Einfach-Positioniersatz mit Radiuskorrektur programmiert, in dem sich ohne Berücksichtigung der Korrektur keine Bewegung ergibt (z.B. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-03FE	<p>Fehlermeldung Rundung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache In dem Positioniersatz vor einem Rundungskreis (RND, DIN/ISO: G25) wurde entweder nur eine Bewegung in der Werkzeugachse oder ein Korrekturende mit der M-Funktion M98 programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-03FF	<p>Fehlermeldung Rundungs-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache - In der Definition einer Kontur einer Konturtasche oder eines Konturzugs wurde ein Rundungskreis (RND, DIN/ISO: G25) mit einem so großen Rundungsradius programmiert, daß der Rundungskreis nicht mehr zwischen die benachbarten Konturelemente eingefügt werden kann. - Sie haben in einem Bearbeitungszyklus (Rechtecktasche/Rechteckzapfen) einen Rundungsradius definiert, der sich nicht mehr einfügen lässt.</p> <p>Fehlerbehebung - Kleineren Rundungsradius im Kontur-Unterprogramm festlegen. - Zyklusdefinition prüfen und Eingabewerte korrigieren.</p>
280-0400	<p>Fehlermeldung Undefinierter Programmstart</p> <p>Fehlerursache Interpolationsart undefiniert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm neu starten.</p>
280-0401	<p>Fehlermeldung Zu hohe Verschachtelung</p> <p>Fehlerursache Sie haben mehr als 8 verschachtelte Unterprogramm-Aufrufe (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0) programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie, ob ihre Unterprogramme immer mit LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0) abgeschlossen sind.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0402	<p>Fehlermeldung Winkel-Bezug fehlt</p> <p>Fehlerursache Beim LP-/CP-Satz (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) ist kein Polarwinkel, bzw. ein inkrementaler Polarwinkel definiert, d.h.: - der Abstand zwischen letzter programmierter Position und dem Pol ist kleiner gleich 0,1µm. - Zwischen Polübernahme und LP-/CP-Satz ist eine Drehung programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Absoluten Polarwinkel programmieren. - Lage des Pols überprüfen. - Ggf. Drehung zurücksetzen.</p>
280-0403	<p>Fehlermeldung Kein Bearb.-Zyklus definiert</p> <p>Fehlerursache Vor Zyklus 220/221 (Punktemuster auf Kreis/Linie) ist kein Bearbeitungs-Zyklus definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungs-Zyklus vor Zyklus 220/221 definieren.</p>
280-0404	<p>Fehlermeldung Nutbreite zu klein</p> <p>Fehlerursache Die im Nutzenzyklus definierte Breite kann mit dem aktiven Werkzeug nicht bearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie ein kleineres Werkzeug.</p>
280-0405	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein</p> <p>Fehlerursache Die im Zyklus Rechtecktasche definierten Seitenlängen sind zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie ein kleineres Werkzeug.</p>
280-0406	<p>Fehlermeldung Q202 nicht definiert</p> <p>Fehlerursache In einem der Bearbeitungs-Zyklen 200 bis 215 ist keine Zustelltiefe (Q202) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zustelltiefe im Bearbeitungs-Zyklus eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0407	<p>Fehlermeldung Q205 nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Die Minimale Zustelltiefe im Zyklus Universalbohren ist nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Minimale Zustelltiefe im Bearbeitungs-Zyklus eingeben.</p>
280-0408	<p>Fehlermeldung Q218 größer Q219 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Tasche Schlichten: Q218 muß größer sein als Q219.</p> <p>Fehlerbehebung Werte im Bearbeitungs-Zyklus korrigieren.</p>
280-0409	<p>Fehlermeldung Bearbeitungszyklus nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bearbeitungszyklus kann nicht auf Zyklen MUSTER KREIS oder MUSTER LINIEN abgearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Bearbeitungszyklus verwenden.</p>
280-040A	<p>Fehlermeldung CYCL 211 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Zyklus 211 kann nicht auf Zyklen MUSTER KREIS oder MUSTER LINIEN abgearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Bearbeitungszyklus verwenden.</p>
280-040B	<p>Fehlermeldung Q220 zu groß</p> <p>Fehlerursache Zyklus Tasche schlichten oder Zapfen schlichten: Rundungsradius Q220 ist zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung Rundungsradius im Bearbeitungszyklus korrigieren.</p>
280-040C	<p>Fehlermeldung Q222 größer Q223 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Kreiszapfen schlichten: Rohteil-Durchmesser Q222 muß größer sein als der Fertigteil-Durchmesser Q223.</p> <p>Fehlerbehebung Rohteildurchmesser im Bearbeitungszyklus korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-040D	<p>Fehlermeldung Q244 größer 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Muster Kreis: Teilkreis-Durchmesser ist gleich Null eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Teilkreis-Durchmesser im Zyklus korrigieren.</p>
280-040E	<p>Fehlermeldung Q245 ungleich Q246 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Muster Kreis: Endwinkel gleich Startwinkel eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Start- bzw. Endwinkel im Zyklus korrigieren.</p>
280-040F	<p>Fehlermeldung Winkelbereich < 360° eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Muster Kreis: Der Winkelbereich ist größer als 360° eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Start- bzw. Endwinkel im Zyklus korrigieren.</p>
280-0410	<p>Fehlermeldung Q223 größer Q222 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben beim Zyklus Kreistasche schlichten, den Fertigteil-Durchmesser (Q223) kleiner als den Rohteil-Durchmesser (Q222) eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q222 in der Zyklus-Definition ändern.</p>
280-0411	<p>Fehlermeldung Q214: 0 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Definition des Zyklus 204 die Freifahrtrichtung 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q214 zwischen 1 und 4 eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0412	<p>Fehlermeldung Verfahrrichtung nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Verfahrrichtung Q267 in einem Antastzyklus mit 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q267 = +1 (positive Verfahrrichtung) oder -1 (negative Verfahrrichtung) eingeben.</p>
280-0413	<p>Fehlermeldung Keine Nullpunkt-Tabelle aktiv</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zum Bezugspunkt-Setzen: Der gemessene Punkt soll in eine Nullpunkt-Tabelle geschrieben werden, Sie haben jedoch keine Nullpunkt-Tabelle in einer Programm-lauf-Betriebsart aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Nullpunkt-Tabelle in der Betriebsart Programmlauf Einzelsatz oder Programmlauf Satzfolge aktivieren, in die der gemessene Punkt eingetragen werden soll.</p>
280-0414	<p>Fehlermeldung Lagefehler: Mitte 1. Achse</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Lage Mitte 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0415	<p>Fehlermeldung Lagefehler: Mitte 2. Achse</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Lage Mitte 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0416	<p>Fehlermeldung Bohrung zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Bohrungs-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0417	<p>Fehlermeldung Bohrung zu groß</p> <p>Fehlerursache - Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Bohrungs-Durchmesser. - Zyklus 208: Der programmierte Bohrungsdurchmesser (Q335) kann mit dem aktiven Werkzeug nicht gefertigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten. - Zyklus 208: Größeres Werkzeug einsetzen: Bohrungsdurchmesser darf maximal doppelt so groß sein wie der Werkzeug-Durchmesser.</p>
280-0418	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfen-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0419	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfen-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-041A	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein: Nacharbeit 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Taschenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-041B	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein: Nacharbeit 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Taschenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-041C	<p>Fehlermeldung Tasche zu groß: Ausschuß 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Taschenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-041D	<p>Fehlermeldung Tasche zu groß: Ausschuß 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Taschenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-041E	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein: Ausschuß 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-041F	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein: Ausschuß 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0420	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß: Nacharbeit 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0421	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß: Nacharbeit 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0422	<p>Fehlermeldung Meßzyklus: Fehler Größtmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 425 oder 427: Die gemessene Länge überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0423	<p>Fehlermeldung Meßzyklus: Fehler Kleinstmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 425 oder 427: Die gemessene Länge unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0424	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 426: Fehler Größtmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 426: Die gemessene Länge überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0425	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 426: Fehler Kleinstmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 426: Die gemessene Länge unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0426	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 430: Durchm. zu groß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 430: Der ermittelte Lochkreis-Durchmesser überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0427	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 430: Durchm. zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 430: Der ermittelte Lochkreis-Durchmesser unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
280-0428	<p>Fehlermeldung Keine Meßachse definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Meßzyklen 400, 402, 420, 425, 426 oder 427 keine Meßachse definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Q272 im entsprechenden Zyklus prüfen. Erlaubte Eingabwerte: 1 oder 2; bei Zyklus 427 1, 2 oder 3.</p>
280-0429	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Bruchtoleranz überschr.</p> <p>Fehlerursache Bei der Werkstück-Kontrolle mit einem Meßzyklus wurde die Werkzeug-Bruchtoleranz RBREAK oder LBREAK aus der Werkzeug-Tabelle überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug auf Beschädigung prüfen.</p>
280-042A	<p>Fehlermeldung Q247 ungleich 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Meßzyklus im Parameter Q247 den Fortschaltwinkel 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Fortschaltwinkel Q247 ungleich 0 eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-042B	<p>Fehlermeldung Betrag Q247 größer 5 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Meßzyklus im Parameter Q247 einen Fortschaltwinkel kleiner als 5 Grad eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Betrag des Fortschaltwinkels Q247 größer als 5 Grad eingeben, da ansonsten die Meßgenauigkeit zu gering ist.</p>
280-042C	<p>Fehlermeldung Nullpunkt-Tabelle?</p> <p>Fehlerursache Zur Bearbeitung eines NC-Programms ist eine Nullpunkt-Tabelle erforderlich. Im NC-Speicher der Steuerung ist jedoch keine Tabelle abgelegt, oder es sind mehrere Tabellen abgelegt und keine davon aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Nullpunkt-Tabelle in Betriebsart "Programmlauf Satzfolge" aktivieren.</p>
280-042D	<p>Fehlermeldung Fräsart Q351 ungleich 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einem Bearbeitungszyklus keine Fräsart (Gleich-/Gegenlauf) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Fräsart mit Gleichlauf = 1 oder Gegenlauf = -1 festlegen.</p>
280-042E	<p>Fehlermeldung Gewindetiefe verringern</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Gewindetiefe plus ein Drittel der Steigung ist größer als die Bohr- bzw. Senktiefe.</p> <p>Fehlerbehebung Gewindetiefe mindestens um ein Drittel mal der Gewindesteigung kleiner als die Bohrtiefe programmieren.</p>
280-042F	<p>Fehlermeldung Kalibrierung durchführen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit dem Zyklus 440 eine Messung durchzuführen, obwohl noch nicht kalibriert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus 440 erneut ausführen mit Q363 = 0 (Kalibrieren).</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0430	<p>Fehlermeldung Toleranz überschritten</p> <p>Fehlerursache Die in der Werkzeugtabelle TOOL.T in den Spalten LTOL bzw. RTOL eingegebenen Grenzwerte wurden überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie die Grenzwerte für das aktive Kalibrierwerkzeug.</p>
280-0431	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf aktiv</p> <p>Fehlerursache Der Satzvorlauf ist bei der programmierten Funktion nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Kennzeichnen Sie die programmierte Funktion mit "Sätze überspringen" und aktivieren Sie diese Einstellung. Anschließend den Satzvorlauf erneut ausführen.</p>
280-0432	<p>Fehlermeldung ORIENTIERUNG nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Ihre Maschine ist nicht mit einer Spindelorientierung ausgerüstet - Spindel-Orientierung kann nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenhandbuch beachten! - Maschinenparameter mStrobeOrient überprüfen und Wert für M-Funktion bzw. -1 für Spindelorientierung über NC eingeben. Maschinenhandbuch beachten!</p>
280-0433	<p>Fehlermeldung 3DROT nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine der nachfolgend aufgeführten Funktionen bei aktivem Bearbeitungsebene schwenken auszuführen: - Bezugspunkt setzen - Einen Tastsystem-Zyklus 40x zur Erfassung einer Schiefelage</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsebene schwenken inaktiv setzen und Programm erneut starten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0434	<p>Fehlermeldung 3DROT aktivieren</p> <p>Fehlerursache In der Betriebsart Manuell ist die Funktion Bearbeitungsebene Schwenken inaktiv.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsebene Schwenken über Softkey 3DROT im Manuellen Betrieb aktivieren.</p>
280-0435	<p>Fehlermeldung Vorzeichen Tiefe überprüfen!</p> <p>Fehlerursache Der Zyklus kann nur in negativer Richtung (Zyklus 204: positive Richtung) ausgeführt werden, da das Konfigurationsdatum displayDepthErr auf on steht.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Geben Sie die Tiefe negativ (Zyklus 204: positiv) ein, um den Zyklus auszuführen - Setzen Sie im Konfigurationsdatum displayDepthErr auf off, um den Zyklus in positiver Richtung (Zyklus 204: negative Richtung) abzuarbeiten - Geben Sie den Durchmesser in Zyklus 240 negativ ein, um die Bearbeitung in negativer Richtung der Werkzeugachse auszuführen. </p>
280-0436	<p>Fehlermeldung Q303 im Messzyklus undefiniert!</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Messzyklen 410 bis 418 den Parameter Q303 (Messwert-Übergabe) nicht definiert (aktueller Wert = -1). Beim Schreiben der Messergebnisse in eine Tabelle (Nullpunkt- oder Preset-Tabelle) ist jedoch aus Sicherheitsgründen eine definierte Auswahl der Messwert-Übergabe erforderlich.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter Q303 (Messwert-Übergabe) im fehlerverursachenden Messzyklus abändern: <ul style="list-style-type: none"> - Q303=0: Messwerte bezogen auf das aktive Werkstück-Koordinatensystem in die aktive Nullpunkt-Tabelle schreiben (im Programm mit Zyklus 7 aktivieren!). - Q303=1: Messwerte bezogen auf das maschinenfeste Koordinatensystem (REF-Werte) in die Preset-Tabelle schreiben (im Programm mit Zyklus 247 aktivieren!). - Q303=-1: Messwert-Übergabe ist nicht definiert. Dieser Wert wird von der TNC automatisch generiert, wenn Sie ein Programm einlesen, das auf einer TNC 4xx oder mit einem älteren Softwarestand der iTNC 530 erstellt wurde, oder wenn Sie die bei der Zyklus-Definition die Frage nach der Messwert-Übergabe mit der Taste END übergehen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0437	<p>Fehlermeldung Werkzeugachse nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Sie haben den Antast-Zyklus 419 mit einer nicht erlaubten Werkzeugachse aufgerufen. - Sie haben die Funktion PATTERN DEF in Verbindung mit einer nicht erlaubten Werkzeug-Achse aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung - Antast-Zyklus 419 nur mit Werkzeugachse X, Y oder Z aufrufen. - Die Funktion PATTERN DEF nur mit Werkzeug-Achse Z (TOOL CALL Z) verwenden.</p>
280-0438	<p>Fehlermeldung Berechnete Werte fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die TNC hat im Antast-Zyklus 418 einen zu großen Wert berechnet. Sie haben die vier anzutastenden Bohrungen vermutlich in einer falschen Reihenfolge definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Antastreihenfolge überprüfen, Benutzer-Handbuch Tastsystem-Zyklen beachten.</p>
280-0439	<p>Fehlermeldung Messpunkte widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache - Sie haben in einem der Antast-Zyklen 400, 403 oder 420 eine Kombination aus Messpunkten und Messachse definiert, die widersprüchlich ist. - Die Wahl der Messpunkte im Zyklus 430 ergibt eine Division durch 0</p> <p>Fehlerbehebung - Bei Messachse = Hauptachse (Q272=1) die Parameter Q264 und Q266 unterschiedlich groß definieren. - Bei Messachse = Nebenachse (Q272=2) die Parameter Q263 und Q265 unterschiedlich groß definieren. - Bei Messachse = Tastsystemachse (Q272=3) die Parameter Q263 und Q265 oder Q264 und Q266 unterschiedlich groß definieren. - Messpunkte so wählen, dass sie immer in allen Achsen unterschiedliche Koordinaten haben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-043A	<p>Fehlermeldung Sichere Höhe falsch eingegeben!</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zyklus 20 (DIN/ISO: G120) die Sichere Höhe (Q7) kleiner als die Koordinate Werkstück-Oberfläche (Q5) eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Sichere Höhe (Q7) größer als Koordinate Werkstück-Oberfläche (Q5) eingeben.</p>
280-043B	<p>Fehlermeldung Eintauchart widersprüchlich!</p> <p>Fehlerursache Die in einem der Zyklen 251 bis 254 definierte Eintauchstrategie steht zum definierten Eintauchwinkel des aktiven Werkzeuges im Widerspruch.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter Q366 in einem der Zyklen 251 bis 254 oder Eintauchwinkel ANGLE des aktiven Werkzeuges in der Werkzeug-Tabelle ändern. Erlaubte Kombinationen von Parameter Q366 und Eintauchwinkel ANGLE: Für senkrechtetes Eintauchen: Q366 = 0 und ANGLE = 90 Für helixförmiges Eintauchen: Q366 = 1 und ANGLE > 0 Bei inaktiver Werkzeug-Tabelle Q366 mit 0 definieren (nur senkrechtetes Eintauchen erlaubt).</p>
280-043C	<p>Fehlermeldung Bearbeitungszyklus nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Sie haben versucht einen Bearbeitungszyklus in Verbindung mit Zyklus 220 oder 221 abzuarbeiten, der mit diesen Zyklen nicht kombiniert werden kann. - Sie haben versucht den Zyklus 209 mit Vorschubfaktor Rückzug (Q403) abzuarbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung - Folgende Bearbeitungszyklen können nicht mit den Zyklen 220 und 221 kombiniert werden: - Zyklen der Gruppen SLI und SLII - Zyklen 210 und 211 - Zyklen 230 und 231 - Zyklus 254 - Vorschubfaktor Rückzug 403 nur mit Einstellung MP3010 ungleich 7 erlaubt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-043D	<p>Fehlermeldung Zeile ist schreibgeschützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben versucht eine schreibgeschützte Zeile in der Preset-Tabelle zu ändern oder zu löschen. - Sie haben versucht, in die aktive Zeile der Preset-Tabelle einen Wert zu schreiben. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Überschreiben des aktiven Presets ist nicht erlaubt. Andere Preset-Nummer verwenden. - Der Schreibschutz wurde von Ihrem Maschinenhersteller aktiviert. Ggf. ist in dieser Zeile ein fester Bezugspunkt definiert. Setzen Sie sich bei Bedarf mit Ihrem Maschinenhersteller in Verbindung. - Der Schreibschutz wurde von Ihnen in der Datei TNC.SYS definiert. Schreibschutz ggf. dort aufheben. - Sie haben versucht die Zeile 0 zu ändern. Diese kann nicht geändert werden.
280-043E	<p>Fehlermeldung Aufmaß größer als Tiefe</p> <p>Fehlerursache Konturzyklen SLII oder Fräszyklen 25x: Sie haben das Aufmaß Tiefe größer als die Frästiefe eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SLII-Zyklen: Q4 in Zyklus 20 (DIN/ISO: G120) prüfen. - Fräszyklen 25x: Aufmaß Q369 und Tiefe Q201 prüfen
280-043F	<p>Fehlermeldung Kein Spitzenwinkel definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zentrierzyklus 240 den Parameter Q343 so definiert, dass auf einen Durchmesser zentriert werden soll. Sie haben in einem Bohrzyklus den Parameter Q395 so definiert, dass sich die Tiefe auf den Werkzeugdurchmesser bezieht. Sie haben einen Zyklus zum Anfasen programmiert. Der Spitzenwinkel muss dazu zwischen 1 und 179 Grad liegen. Für das aktive Werkzeug ist jedoch kein Spitzenwinkel definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter Q343=0 setzen (Zentrieren auf eingegebene Tiefe). - Parameter Q395=0 setzen (Tiefe bezieht sich auf die Werkzeugspitze). - Spitzenwinkel in der Spalte T-ANGLE der Werkzeug-Tabelle TOOL.T definieren.

Fehlernummer	Beschreibung
280-0440	<p>Fehlermeldung Daten widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zentrierzyklus 240 die Auswahl Tiefe/Durchmesser (Q343) mit einer nicht erlaubten Kombination der Parameter Tiefe (Q201) und Durchmesser (Q344) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Erlaubte Definitionen: Q343=1 (Durchmessereingabe aktiv): Q201 muss 0 und Q344 muss ungleich 0 sein. Q343=0 (Tiefeneingabe aktiv): Q201 muss ungleich 0 und Q344 muss 0 sein.</p>
280-0441	<p>Fehlermeldung Nutlage 0 nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht den Zyklus 254 mit Nutlage 0 (Q367=0) in Verbindung mit dem Punktemuster-Zyklus 221 abzuarbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung Nutlage Q367=1, 2 oder 3 verwenden, wenn Sie Zyklus 254 mit dem Punktemuster-Zyklus 221 abarbeiten wollen.</p>
280-0442	<p>Fehlermeldung Zustellung ungleich 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungszyklus mit Zustellung 0 definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zustellung ungleich 0 eingeben.</p>
280-0443	<p>Fehlermeldung Umschaltung Q399 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit dem Tastsystem-Zyklus 441 die Winkelnachführung einzuschalten, obwohl diese Funktion per Konfigurationsdatum deaktiviert ist.</p> <p>Fehlerbehebung In der Tastertabelle die Nachführung in der Salte TRAC auf ON setzen und das Tastsystem anschließend neu kalibrieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0444	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das in der Werkzeug-Tabelle nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Tabelle um fehlendes Werkzeug ergänzen. - Anderes Werkzeug verwenden.</p>
280-0445	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Nummer nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem TOOL CALL oder einem TOOL DEF-Satz eine Werkzeug-Nummer zu definieren, obwohl dies per Maschinen-Parameter verboten ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Name verwenden. - Maschinen-Parameter 7483 anpassen, bei Bedarf Maschinen-Hersteller kontaktieren.</p>
280-0446	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Name nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem TOOL CALL oder einem TOOL DEF-Satz einen Werkzeug-Namen zu definieren, obwohl dies per Maschinen-Parameter verboten ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Nummer verwenden. - Bei Bedarf Maschinen-Hersteller kontaktieren</p>
280-0447	<p>Fehlermeldung Software-Option nicht aktiv</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Software-Option zu verwenden, die an Ihrer TNC nicht freigeschaltet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie sich mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit dem Steuerungshersteller in Verbindung, um die Software-Option zu erwerben.</p>
280-0448	<p>Fehlermeldung Restore Kinematik nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Kinematik zu restaurieren, die nicht mit der momentan aktiven Kinematik übereinstimmt.</p> <p>Fehlerbehebung Nur Kinematiken restaurieren, die Sie zuvor aus einer identischen Kinematikbeschreibung gesichert haben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0449	<p>Fehlermeldung Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Funktion zu verwenden, die an Ihrer TNC durch die FCL-Verwaltung gesperrt ist.</p> <p>Fehlerbehebung FCL-Funktionen sind nach einem Software-Update standardmäßig gesperrt. Durch Eingabe der Schlüsselzahl 65535 IM SIK-Menü können Sie diese Funktionen für einen bestimmten Zeitraum zu Testzwecken freischalten. Durch Eingabe einer kostenpflichtigen Schlüsselzahl können Sie FCL-Funktionen dauerhaft freischalten. Setzen Sie sich dazu mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit dem Steuerungshersteller in Verbindung.</p>
280-044A	<p>Fehlermeldung Rohteilmaße widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Bearbeitungszyklus Rohteilabmessungen definiert, die kleiner als die Fertigteilabmessungen sind.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklusdefinition prüfen und Eingabewerte korrigieren.</p>
280-044B	<p>Fehlermeldung Messposition nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei der Kinematik-Vermessung ergibt sich in einer der vorhandenen Drehachsen eine Messposition von 0°. Dies ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Startwinkel, Endwinkel und ggf. Anzahl der Messungen in allen Drehachsen so wählen, dass sich keine Messposition in der 0°-Stellung ergibt.</p>
280-044C	<p>Fehlermeldung Kinematik-Zugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung konnte nicht auf die aktive Kinematikbeschreibung zugreifen (Lesen oder Schreiben). - Es existiert keine gültige Kinematikbeschreibung. - Die Kinematikbeschreibung ist schreibgeschützt. - Das Format der Speichertabelle (*.KD) ist nicht korrekt.</p> <p>Fehlerbehebung - Gültige Kinematikbeschreibung verwenden. - Schreibschutz der Kinematikbeschreibung aufheben. - Löschen Sie die fehlerhafte Speichertabelle (*.KD).</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-044D	<p>Fehlermeldung Messpos. nicht im Verfahrbereich</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Messposition definiert, die außerhalb des Verfahrbereichs der Drehachsen liegt.</p> <p>Fehlerbehebung Startwinkel und/oder Endwinkel im Zyklus so wählen, dass die Messposition innerhalb des Verfahrbereichs liegt.</p>
280-044E	<p>Fehlermeldung Presetkompensation nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Kompensation des Bezugspunktes durchzuführen, obwohl in der Kinematikbeschreibung nicht alle dafür erforderlichen Einträge vorhanden sind. Die Presetkompensation können Sie nur dann durchführen, wenn drei zusammenhängende Transformationen im Maschinenkoordinatensystem in der Kinematikbeschreibung eingetragen sind.</p> <p>Fehlerbehebung Anzahl der Messpunkte im Zyklus so abändern, dass die Steuerung eine Presetkompensation durchführen kann. Ggf. Maschinenhersteller kontaktieren.</p>
280-044F	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache - Sie haben in einem der Zyklen 251 bis 254 zu kleine Abmessungen definiert. - Sie haben in einem der Zyklen 251 bis 254 das seitliche Aufmaß zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung - Kleineres Werkzeug verwenden. - Aufmaß verringern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0450	<p>Fehlermeldung Eintauchart nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Zyklen 251 bis 254 eine Eintauchstrategie definiert, die mit den im Zyklus definierten Abmessungen nicht möglich ist.</p> <p>Fehlerbehebung Kleineres Werkzeug oder andere Eintauchstrategie verwenden. Setzen Sie das Konfigurationsdatum suppressPlungeErr auf on, um diese Überwachung zu unterdrücken oder verwenden Sie RCUTS in der Werkzeugtabelle. Verwenden Sie ein Werkzeug mit ausreichender Schneidenbreite und definieren Sie diese in der Spalte RCUTS der Werkzeugtabelle.</p>
280-0451	<p>Fehlermeldung Eintauchwinkel falsch definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Eintauchwinkel (Spalte ANGLE in der Werkzeug-Tabelle) für die gewählte Eintauchstrategie falsch definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Eintauchwinkel größer 0° und kleiner 90° definieren.</p>
280-0452	<p>Fehlermeldung Öffnungswinkel nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben im Zyklus einen Öffnungswinkel von 0° definiert.</p> <p>Fehlerbehebung In der Zyklusdefinition Öffnungswinkel größer 0° definieren.</p>
280-0453	<p>Fehlermeldung Nutbreite zu groß</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Breite einer runden Nut mindestens so groß wie den Teilkreisdurchmesser definiert.</p> <p>Fehlerbehebung In der Zyklusdefinition Nutbreite kleiner als Teilkreisdurchmesser eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0454	<p>Fehlermeldung Maßfaktoren nicht gleich</p> <p>Fehlerursache Die Maßfaktoren der Achsen sind nicht gleich.</p> <p>Fehlerbehebung Kreisbewegungen nur mit gleichen Maßfaktoren skalieren. Zyklus nur mit gleichen Maßfaktoren der Haupt- und Nebenachse ausführen.</p>
280-0455	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Daten inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aktiv, dessen Daten nicht mit den kalibrierten Daten des Tastsystems übereinstimmen.</p> <p>Fehlerbehebung Übertragen Sie die kalibrierten Daten des Tastsystems in die Werkzeugtabelle und führen Sie einen TOOL CALL aus, um die geänderten Daten zu übernehmen.</p>
280-0456	<p>Fehlermeldung MOVE nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem KinematicsOpt-Zyklus eine Drehachspo- sitionierung mit der MOVE-Funktionalität gewählt, obwohl das mit der vorhandenen Konfiguration nicht möglich ist.</p> <p>Fehlerbehebung MOVE-Funktionalität deaktivieren: - Rückzugshöhe Q408 größer 0 eingeben. - Definieren Sie die Rückzugshöhe Q408 ausreichend hoch, damit dort Drehbewegungen kollisionsfrei ausgeführt werden können.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0457	<p>Fehlermeldung Preset-Setzen nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache - Sie haben versucht einen Bezugspunkt in der Preset-Tabelle zu speichern, obwohl diese Funktion per Maschinenparameter gesperrt ist. - Tastsystem-Zyklus 403: Das Setzen des Bezugspunkts in der von Ihnen gewählten Achse ist nicht erlaubt. Es würden Folgefehler beim Schwenken der Bearbeitungsebene oder in Verbindung mit TCPM (M128) entstehen.</p> <p>Fehlerbehebung - Für die Achsen X, Y und Z den Maschinenparameter MP7295 = 0 setzen, ggf. mit Ihrem Maschinen-Hersteller Rücksprache halten. - Prüfen Sie die von Ihnen gewählte Ausgleichsachse. Das Setzen eines Bezugspunktes in der Ausgleichsachse ist nur in der ersten Tischdrehachse (betrachtet vom Werkstück) möglich.</p>
280-0458	<p>Fehlermeldung Gewindelänge zu kurz!</p> <p>Fehlerursache Summe aus Überlauf und Steigung ist größer als die Gewindelänge.</p> <p>Fehlerbehebung - Gewindelänge vergrößern (In Zyklus 831 ist die Länge des Überlaufs so groß wie die Steigung)</p>
280-0459	<p>Fehlermeldung Status 3D-Rot widersprüchlich!</p> <p>Fehlerursache Der Status 3D-Rot für die Betriebsarten MANUELL und AUTOMATIK stimmt nicht überein.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie im 3D-Rot in den Betriebsarten MANUELL und AUTOMATIK den gleichen Status (AKTIV/INAKTIV) ein.</p>
280-045A	<p>Fehlermeldung Konfiguration unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdaten sind für diese Anwendung nicht vorbereitet.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-045B	<p>Fehlermeldung Kein Drehwerkzeug aktiv</p> <p>Fehlerursache Für die ausgeführte Funktion wird ein Drehwerkzeug benötigt.</p> <p>Fehlerbehebung - Drehwerkzeug (über Spalte TYP in der Werkzeugtabelle definiert) einwechseln.</p>
280-045C	<p>Fehlermeldung Werkzeugorient. inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Die Werkzeugorientierung TO stimmt nicht mit der ausgewählten Bearbeitung überein.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen sie den Eintrag für die Werkzeugorientierung des Drehwerkzeugs und die Auswahl (AXIAL / RADIAL) des verwendeten Zyklus.</p>
280-045D	<p>Fehlermeldung Winkel nicht möglich!</p> <p>Fehlerursache Der eingegebene Winkel ist nicht möglich. Ein Kegelwinkel kann nicht 0 oder 180 Grad betragen.</p> <p>Fehlerbehebung - Korrigieren sie den Wert für den eingegebenen Winkel. - Geben sie einen Kegelwinkel zwischen 0 und 180 Grad, bzw. zwischen 0 und -180 Grad ein.</p>
280-045E	<p>Fehlermeldung Kreis-Radius zu klein!</p> <p>Fehlerursache Der Radius des programmierten Kreises ist zu klein. Gewindefräsen: Der Versatz für Senken Strinseite ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Werte für Kreis-Satz prüfen. - Gewindefräsen: Versatz für Senken Stirnseite größer 0 programmieren.</p>
280-045F	<p>Fehlermeldung Gewindeauslauf zu kurz!</p> <p>Fehlerursache Der Gewindeauslauf ist zu kurz. Die Mindestlänge berechnet sich durch: Gewindeüberlauf * Gewindetiefe / Sicherheitsabstand.</p> <p>Fehlerbehebung - Vergrößern Sie den Wert für den Gewindeauslauf.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0460	<p>Fehlermeldung Messpunkte widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache 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>Fehlerbehebung 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>Fehlermeldung Anzahl der Begrenzungen zu hoch</p> <p>Fehlerursache Für das Planfräsen wurden zu viele Begrenzungen angewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie für das Planfräsen maximal 3 Begrenzungen.</p>
280-0462	<p>Fehlermeldung Bearbeitungsstrategie mit Begrenzungen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Bearbeitungsstrategie Spirale: Planfräsen mit Begrenzungen ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Deaktivieren Sie die Begrenzungen oder wählen Sie eine andere Bearbeitungsstrategie.</p>
280-0463	<p>Fehlermeldung Bearbeitungsrichtung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Bearbeitungsrichtung ist unter Einhaltung des Überlappungsfaktors nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie eine andere Bearbeitungsrichtung.</p>
280-0464	<p>Fehlermeldung Gewindesteigung prüfen!</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Gewindesteigung weicht von der Gewindesteigung des aktiven Werkzeugs ab.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den Wert der Gewindesteigung (Spalte PITCH) in der Werkzeugtabelle. Ist der Wert der Gewindesteigung für das aktive Werkzeug 0, so erfolgt keine Überwachung.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0465	<p>Fehlermeldung Winkelberechnung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Berechnung des Anstellwinkels ist nicht möglich. In der Kinematikbeschreibung ist keine passende Schwenkachse konfiguriert. Der programmierte Anstellwinkel liegt ausserhalb des Verfahrbereichs der Schwenkachse. Die Schneidplatte des Werkzeugs ist gedreht.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den programmierten Winkel und die Vorzugsrichtung. Stellen Sie sicher, dass in der Werkzeugtabelle keine Verdrehung (SPB-INSERT) eingetragen ist.</p>
280-0466	<p>Fehlermeldung Exzentrisches Drehen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung ist nicht für das exzentrische Drehen konfiguriert. Eine Koppelfunktion ist bereits durch den Maschinenhersteller aktiv. Die Spindel dreht, während eine Koppelfunktion ausgeführt werden soll.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhandbuch beachten. Eintrag in Konfigurationsdatum eccLimSpeedFactor, bzw. eccLimRadAcc prüfen. Halten Sie die Spindel vor dem Ausführen einer Koppelfunktion an.</p>
280-0467	<p>Fehlermeldung Kein Fräswerkzeug aktiv</p> <p>Fehlerursache Das aktive Werkzeug ist nicht als Fräswerkzeug definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie in der Werkzeugtabelle den Eintrag in der Spalte TYP. Zyklus 880: Der Wälzfräser muss als Fräswerkzeug definiert werden. Zyklus 292: Ohne Option 50 muss auch ein Drehwerkzeug als Fräswerkzeug definiert werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0468	<p>Fehlermeldung Schneidenlänge nicht ausreichend</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p>Fehlerbehebung 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>Fehlermeldung Zahnrad-Definition inkonsistent oder unvollständig</p> <p>Fehlerursache Modul, Zähnezahzahl und Kopfkreisdurchmesser widersprechen sich oder sind unvollständig</p> <p>Fehlerbehebung Sie müssen mindestens 2 der 3 Parameter, Modul/Zähnezahzahl/Kopfkreisdurchmesser angeben (ungleich 0). Prüfen Sie Modul, Zähnezahzahl und Kopfkreisdurchmesser, da sich die angegebenen Werte widersprechen.</p>
280-046A	<p>Fehlermeldung Kein Schlichtaufmaß angegeben</p> <p>Fehlerursache Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>
280-046B	<p>Fehlermeldung Zeile in Tabelle nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Aktion konnte nicht ausgeführt werden, weil die angegebene Tabellenzeile nicht vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie ihr NC-Programm. Erzeugen Sie die angegebene Zeile in Ihrer Bezugspunkt- oder Nullpunkttafel.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-046C	<p>Fehlermeldung Antastvorgang nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Es ist kein Werkstück-Tastsystem in der Spindel. Für einen Antastvorgang ist keine Richtung oder kein Weg definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Wechseln Sie ein Tastsystem in die Spindel ein. Wählen Sie die gewünschte Antastrichtung per Softkey aus.</p>
280-046D	<p>Fehlermeldung Koppelfunktion nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die kommandierte Koppelfunktion kann nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Es ist bereits eine Koppelfunktion durch den Maschinenhersteller aktiv. Die kinematische Ausrichtung der zu koppelnden Achse wird nicht unterstützt. Maschinenhandbuch beachten.</p>
280-046E	<p>Fehlermeldung Bearbeitungszyklus wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Bearbeitungszyklus wird von dieser Steuerung nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus 290 Interpolationsdrehen: - NC-Programm anpassen - Zyklus 291 oder 292 verwenden</p>
280-046F	<p>Fehlermeldung Tastsystem-Zyklus wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Tastsystem-Zyklus wird mit dieser NC-Software nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Ersatz für Zyklus 441 Schnelles Antasten: Weisen Sie einem Werkzeugindex eine Zeile aus der Tastsystemtabelle mit den gewünschten Eigenschaften zu.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0470	<p>Fehlermeldung NC-Programm abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Das NC-Programm wurde durch eine Bedienaktion abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie gegebenenfalls die Angaben in Ihrem NC-Programm. Fahren Sie bei einer Unterbrechung des NC-Programms mit NC-Start fort.</p>
280-0471	<p>Fehlermeldung Tastsystemdaten unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die Daten des Tastsystems sind unvollständig oder fehlerhaft definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie die Einträge der Tastsystemtabelle (Spalte TYPE).</p>
280-0472	<p>Fehlermeldung Funktion LAC nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Funktion LAC ist für diese Achse nicht konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie, ob die betreffende Achse verfügbar ist (CfgChannelAxis-->progAxis). Prüfen Sie, ob für die betreffende Achse LAC aktiviert ist (CfgControllerComp-->enhancedComp). Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>
280-0473	<p>Fehlermeldung Wert für Rundung oder Fase zu groß!</p> <p>Fehlerursache Eingabeparameter Q220: Rundungsradius oder Fase ist zu groß</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den Parameter Q220 und korrigieren Sie gegebenenfalls den Eingabewert.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0474	<p>Fehlermeldung Achswinkel ungleich Schwenkwinkel</p> <p>Fehlerursache Nicht erlaubte Antastfunktion bei Bearbeitungsebene inaktiv: Die Stellung der Schwenkachsen ist ungleich 0°. Nicht erlaubte Antastfunktion bei Bearbeitungsebene aktiv: Die Stellung der Schwenkachsen stimmt nicht mit den aktiven Winkelwerten überein.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsebene inaktiv: Verfahren Sie die Schwenkachsen in die Grundstellung. Bearbeitungsebene aktiv: Verfahren Sie die Schwenkachsen in die richtige Stellung oder passen Sie die Winkelwerte an.</p>
280-0475	<p>Fehlermeldung Zeichenhöhe nicht definiert</p> <p>Fehlerursache In den Eingabeparametern Q513 Zeichenhöhe und Q574 Textlänge ist der Übergabewert 0.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie im Eingabeparameter Q513 die gewünschte Zeichenhöhe. Definieren Sie im Eingabeparameter Q574 die maximal erlaubte Textlänge. Geben Sie in Q513 Zeichenhöhe den Wert 0 an, wenn Sie die Gravur auf den in Q574 Textlänge definierten Wert skalieren wollen.</p>
280-0476	<p>Fehlermeldung Zeichenhöhe zu groß</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Gravur ergibt mit der definierten Zeichenhöhe Q513 einen längeren Text, wie in Q574 Textlänge definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Verringern Sie den Wert in Q513 Zeichenhöhe, so dass die programmierte Gravur nicht länger, wie in Q574 Textlänge definiert ist. Setzen Sie den Wert für Q574 höher, oder gleich Null, um eine längere Gravur zu ermöglichen. Geben Sie in Q513 Zeichenhöhe den Wert 0 an, wenn Sie die Gravur auf den in Q574 Textlänge definierten Wert skalieren wollen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0477	<p>Fehlermeldung Toleranzfehler: Werkstück Nacharbeit</p> <p>Fehlerursache Das angetastete Maß am Werkstück ist ausserhalb der definierten Toleranz. Es wurde zu wenig Material abgetragen. Das Werkstück kann nachbearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
280-0478	<p>Fehlermeldung Toleranzfehler: Werkstück Ausschuss</p> <p>Fehlerursache Das angetastete Maß am Werkstück ist ausserhalb der definierten Toleranz. Es wurde zu viel Material abgetragen. Das Werkstück ist Ausschuss.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
280-0479	<p>Fehlermeldung Maßdefinition fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Definition eines Maßes, bzw. einer Toleranz kann nicht interpretiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Beachten Sie die Regeln zur Definition einer Maß, bzw. Toleranzangabe.</p>
280-047A	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubter Eintrag in Kompensationstabelle</p> <p>Fehlerursache In der entsprechenden Kompensationstabelle befindet sich ein fehlerhafter Eintrag. - Die AXIS-Spalten dürfen nicht auf Linearachsen verweisen. - Die PLC-Spalten dürfen keine Einträge enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration oder Inhalt der Kompensationstabelle anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-047B	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 847 427">Transformation nicht möglich</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1177 577">Nicht alle Transformationen zwischen Bearbeitungsebene- und Basis-Koordinatensystem sind für die ausgeführte Funktion erlaubt.</p> <p data-bbox="501 584 1203 645">Drehungen zwischen Werkzeugschneide und Werkzeugspindel, beispielsweise im Werkzeugträger, sind nicht erlaubt.</p> <p data-bbox="501 654 695 683">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 692 1193 817">Entfernen Sie Grunddrehung und Spiegelung zwischen Bearbeitungsebene- und Basis-Koordinatensystem. Prüfen Sie Drehungen zwischen Werkzeugschneide und der Werkzeugspindel.</p>
280-047C	<p data-bbox="501 855 683 884">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 893 954 922">Werkzeugspindel ist falsch konfiguriert</p> <p data-bbox="501 943 671 972">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 981 1142 1010">In der Konfiguration der Werkzeugspindel ist ein Fehler.</p> <p data-bbox="501 1019 695 1048">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1057 1027 1086">Wenden Sie sich an den Maschinenhersteller.</p> <p data-bbox="501 1095 1198 1155">Prüfen Sie, ob die Spindel in CfgAxes/spindleIndices gelistet ist.</p> <p data-bbox="501 1162 1153 1191">Prüfen Sie die Attribute progKind und dir in CfgProgAxis.</p>
280-047D	<p data-bbox="501 1227 683 1256">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1265 927 1294">Offset der Drehspindel nicht bekannt</p> <p data-bbox="501 1314 671 1344">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1352 1174 1444">Ein für den Fräsbetrieb gesetzter Offset in der Drehspindel kann für die notwendige Kopplung des Exzenterdrehens nicht berücksichtigt werden.</p> <p data-bbox="501 1451 1198 1512">Ein Offset kann durch den Werkstückbezugspunkt, Palettenbezugspunkt oder PLC-Bezugspunkt definiert sein.</p> <p data-bbox="501 1520 695 1550">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1559 1161 1619">Wenn Sie sicherstellen können, dass kein Offset benötigt wird, können Sie die Bearbeitung fortsetzen.</p> <p data-bbox="501 1626 1182 1718">Um den Offset berücksichtigen zu können, muss die Konfiguration geändert werden. Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller.</p> <p data-bbox="501 1724 1203 1807">Die Drehspindel muss als Achse im Drehbetrieb in den programmierbaren Achsen (CfgChannelAxes/progAxes oder CfgKinSimpleModel/progAxes) enthalten sein.</p> <p data-bbox="501 1814 1174 1874">Diese Drehachse muss auf die aktive Kanalspindel verweisen (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-047E	<p>Fehlermeldung Globale Programmeinstellungen aktiv</p> <p>Fehlerursache Die gewählte Funktion ist mit aktiven Globalen Programmeinstellungen nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Deaktivieren Sie die Globalen Programmeinstellungen, um die gewählte Funktion auszuführen.</p>
280-047F	<p>Fehlermeldung Konfiguration der OEM-Makros nicht korrekt</p> <p>Fehlerursache Es wurde nur eines der beiden Makros zum Interpolationsdrehen konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller. Konfigurieren Sie entweder unter CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON und OEM_INTERPTURN_OFF, oder verwenden Sie keines der beiden Makros.</p>
280-0480	<p>Fehlermeldung Kombination der programmierten Aufmaße nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Kombination der programmierten Aufmaße ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie entweder ein äquidistantes Aufmaß oder ein Längs- und Planaufmaß.</p>
280-0481	<p>Fehlermeldung Messwert nicht erfasst</p> <p>Fehlerursache Innerhalb einer Antastfunktion wurde kein Messwert erfasst.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie, ob ein Antastvorgang ausgeführt wurde. Die Auswertung kann nur dann erfolgen, wenn ein Antastvorgang erfolgreich ausgeführt wurde.</p>
280-0482	<p>Fehlermeldung Toleranzüberwachung prüfen</p> <p>Fehlerursache Eine Betrachtung der Toleranz ist aufgrund einer inkonsistenten Bearbeitungsebene nicht korrekt möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie das Messergebnis, bzw. korrigieren Sie die Einstellungen zum Bearbeitungsebene Schwenken.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0483	<p>Fehlermeldung Bohrung kleiner als Tastkugel</p> <p>Fehlerursache Der Durchmesser der Tastkugel ist größer als der Durchmesser der zu messenden Bohrung.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie eine kleinere Tastkugel, um diese Bohrung zu messen.</p>
280-0484	<p>Fehlermeldung Bezugspunkt setzen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Das Schreiben eines korrekten Bezugspunktes ist aufgrund einer inkonsistenten Bearbeitungsebene nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie die Einstellungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene. Diese Überwachung ist aufgrund der Konfiguration des Maschinenparameters CfgPresetSettings.chkTiltingAxes aktiv. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihren Maschinenhersteller.</p>
280-0485	<p>Fehlermeldung Ausrichten eines Rundtisches ist nicht möglich</p> <p>Fehlerursache In der aktiven Maschinenkinematik ist kein geeigneter Rundtisch vorhanden. Die Achse des Rundtisches steht nicht senkrecht im aktuellen Werkstück-Koordinatensystem.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass eine Rundtischachse vorhanden ist, mit der Sie das Werkstück ausrichten können. Kontrollieren Sie gegebenenfalls, ob eine 3D-Grunddrehung ein sinnvolles Ausrichten verhindert.</p>
280-0486	<p>Fehlermeldung Ausrichten von Drehachsen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Das Ausrichten von Drehachsen auf eine ermittelte Ebene wird nur unterstützt, wenn auch die Grunddrehung übernommen wird. Das Ausrichten eines Rundtisches wird nicht unterstützt, wenn der ermittelte Winkel zugleich als Grunddrehung verwendet werden soll.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie die Werte in den Eingabeparametern Q1121 und Q1126.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0487	<p>Fehlermeldung Zustellung auf Schneidenlänge begrenzt</p> <p>Fehlerursache Falls in der TOOL.T eine Schneidenlänge in der Spalte LCUTS angegeben ist, begrenzt die TNC die Zustellung auf diesen Wert.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie den Wert der Schneidenlänge (LCUTS in TOOL.T) und die programmierte Zustellung. Tragen Sie als Schneidenlänge den Wert 0 ein, um diese Überwachung auszuschalten.</p>
280-0488	<p>Fehlermeldung Bearbeitungstiefe mit 0 definiert</p> <p>Fehlerursache Es erfolgt keine Bearbeitung, da die Bearbeitungstiefe mit dem Wert Null programmiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Programmieren Sie die Bearbeitungstiefe mit einem Wert ungleich Null.</p>
280-0489	<p>Fehlermeldung Werkzeugtyp ungeeignet</p> <p>Fehlerursache In der Werkzeugtabelle ist in der Spalte TYP ein Werkzeugtyp definiert, das für diese Bearbeitung nicht geeignet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Eintrag in der Werkzeugtabelle prüfen und korrigieren</p>
280-048A	<p>Fehlermeldung Schlichtaufmaß nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Es ergibt sich keine Bearbeitung, weil für die programmierte Schlichtbearbeitung weder ein Aufmaß Seite, noch ein Aufmaß Tiefe definiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabeparameter für die Schlichtaufmaße und den Bearbeitungsumfang prüfen und ggf. korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-048B	<p>Fehlermeldung Maschinen-Nullpunkt konnte nicht geschrieben werden</p> <p>Fehlerursache Der Wert eines Maschinen-Nullpunkts (MP_refPos) kann nicht verändert werden. Der nötige Änderungsbetrag ist größer als MP_maxModification/5, bzw. MP_positionDiffRef/5.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn Sie diesen Datensatz restaurieren, kann die aktive Maschinenkinematik ungenau sein. Prüfen Sie die Werte und führen Sie die notwendigen Anpassungen manuell aus. Benachrichtigen Sie gegebenenfalls Ihren Maschinenhersteller.</p>
280-048C	<p>Fehlermeldung Spindel für Synchronisation konnte nicht ermittelt werden</p> <p>Fehlerursache Die zu synchronisierende Spindel konnte nicht ermittelt werden. Nur wenn exakt zwei Spindeln im System konfiguriert sind, kann die Spindel automatisch ermittelt werden. Die zu synchronisierende Spindel darf nicht die aktive Kanalspindel sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Sind mehr als zwei Spindeln konfiguriert, muss die zu synchronisierende Spindel im Makro OEM_CYCLGEAR_PRE definiert werden. - Wenden Sie sich an den Maschinenhersteller.</p>
280-048D	<p>Fehlermeldung Funktion ist im aktiven Betriebsmodus nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Funktion ist im aktiven Betriebsmodus nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Aktivieren Sie beispielsweise mit FUNCTION MODE MILL oder FUNCTION MODE TURN den für die programmierte Funktion vorgesehenen Betriebsmodus.</p>
280-048E	<p>Fehlermeldung Aufmaß zu groß definiert</p> <p>Fehlerursache Das programmierte Aufmaß ist größer, wie die gesamte Bearbeitungstiefe. Bei einer Verzahnung entspricht die Bearbeitungstiefe der Zahnhöhe: Zahnhöhe = 2 * Modul + Kopfspiel</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den Wert des programmierten Aufmaßes.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-048F	<p>Fehlermeldung Anzahl der Schneiden nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Die Anzahl der Schneiden ist für das aktive Werkzeug nicht definiert. Die programmierte Bearbeitung benötigt die Information über die Anzahl der Schneiden.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie in der Spalte CUT der Werkzeugtabelle die Anzahl der Schneiden.</p>
280-0490	<p>Fehlermeldung Bearbeitungstiefe steigt nicht monoton an</p> <p>Fehlerursache Eine berechnete Bearbeitungstiefe steigt nicht monoton an. Aufgrund der programmierten Eingaben ergibt sich eine Bearbeitungstiefe, die bei einem vorausgehenden Schnitt bereits überschritten wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Verringern Sie die erste Zustellung oder die Anzahl der Zustellungen. Die letzte Zustellung muss kleiner, wie die erste sein. Überprüfen Sie folgende Eingaben: - erste Zustellung Q586 - letzte Zustellung Q587 - Anzahl Zustellungen Q584</p>
280-0491	<p>Fehlermeldung Zustellung fällt nicht monoton ab</p> <p>Fehlerursache Eine berechnete Zustellung ist nicht streng monoton fallend. Aufgrund der programmierten Eingaben ergibt sich mindestens eine Zustellung, die größer oder gleich wie die vorhergehende Zustellung ist.</p> <p>Fehlerbehebung Erhöhen Sie die Anzahl der Zustellungen oder die erste Zustellung. Verringern Sie die letzte Zustellung. Die letzte Zustellung muss kleiner, wie die erste sein. Überprüfen Sie folgende Eingaben: - erste Zustellung Q586 - letzte Zustellung Q587 - Anzahl Zustellungen Q584</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0492	<p>Fehlermeldung</p> <p>Werkzeugradius nicht korrekt definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der physikalische Werkzeugradius (Summe von R und DR aus der Werkzeugtabelle) ist kleiner Null. Falls der physikalische Werkzeugradius gleich Null ist, verwendet der gewählte Bearbeitungszyklus stattdessen den programmierten Deltawert DR. Der wirksame Werkzeugradius (Summe von R und DR aus der Werkzeugtabelle und programmiertem Deltawert DR) ist kleiner oder gleich Null.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>In der Werkzeugtabelle den korrekten Radius des Werkzeugs eintragen. Ein programmierter Deltawert DR darf nicht zu einem wirksamen Werkzeugradius kleiner oder gleich Null führen.</p>
280-0493	<p>Fehlermeldung</p> <p>Modus für Rückzug auf Sichere Höhe nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der programmierte Modus für den Rückzug auf die Sichere Höhe wird bei einer manuellen Vorpositionierung ignoriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Beachten Sie bei der manuellen Vorpositionierung zu Ihrem Antastobjekt, dass Sie diese Bewegung kollisionsfrei ausführen.</p>
280-0494	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zahnraddefinition nicht korrekt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Definition der Verzahnungsgeometrie ist unvollständig oder widerspricht sich. Modul und Anzahl der Zähne sind zur Definition einer Verzahnung nach DIN 3990 notwendig. Kopfkreisdurchmesser und Zahnhöhe sind optionale Eingaben. Der Kopfkreisdurchmesser muss größer sein, wie der Fusskreisdurchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Geben Sie Modul und Anzahl der Zähne ein. Bei Abweichungen zur DIN 3990 können Sie Kopfkreisdurchmesser und Zahnhöhe definieren. Überprüfen Sie die Definition des Kopfkreisdurchmessers und der Zahnhöhe.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0495	<p>Fehlermeldung</p> <p>Antastobjekt enthält unterschiedliche Typen der Maßdefinition</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben bei einem Antastobjekt nicht in allen Koordinaten denselben Typ der Maßdefinition verwendet.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Typ manuelles Vorpositionieren: Mit einem '?' am Beginn einer Maßdefinition definieren Sie ein manuelles Vorpositionieren. - Typ Istposition definieren: Mit einem '@' nach der Angabe der Sollposition leiten Sie die Definition einer Istposition ein. <p>Fehlerbehebung</p> <p>Sie müssen in Haupt-, Neben- und Werkzeugachse eines Antastobjekts denselben Typ der Maßdefinition programmieren.</p> <p>Korrigieren Sie die abweichende Maßdefinition.</p>
280-0496	<p>Fehlermeldung</p> <p>Maßdefinition enthält nicht erlaubte Zeichen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In einer Maßdefinition sind nicht erlaubte Zeichen enthalten.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es sind mehr als ein Komma pro Wert enthalten. - Es sind weitere Zeichen nach einer Maßdefinition enthalten. - Es wurden unerlaubte Zeichen verwendet. <p>Fehlerbehebung</p> <p>Korrigieren Sie die Maßdefinition.</p> <p>Beispiel für frei toleriertes Maß: "20-0.01+0.02"</p> <p>Beispiel für ISO 286: "20H7"</p> <p>Beispiel für Allgemeintoleranz nach ISO 2768: "20m"</p>
280-0497	<p>Fehlermeldung</p> <p>Istwert in Maßdefinition fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Innerhalb einer Maßdefinition ist der Istwert nicht korrekt angegeben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es fehlt das einleitende Trennzeichen '@'. - Es fehlt die Definition eines Werts nach dem Trennzeichen '@'. <p>Die Verwendung des angegebenen Q-Parameters nach dem Trennzeichen ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Korrigieren Sie die Definition des Istwerts.</p> <p>Sie können zur Übergabe von Variablenwerten nur Q1900-Q1999 verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0498	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 847 427">Startpunkt für Bohrung zu tief</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1193 611">Der Startpunkt Q379 einer Bohrung ist größer oder gleich dem Betrag der Gesamttiefe Q201 der Bohrung definiert. Die Verweiltiefe Q435 ist kleiner oder gleich dem Startpunkt Q379.</p> <p data-bbox="501 620 695 649">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 658 1206 784">Definieren Sie den Startpunkt innerhalb der angegebenen Bohrungstiefe. Definieren Sie die Verweiltiefe größer wie den Startpunkt und kleiner wie die Bearbeitungstiefe.</p>
280-0499	<p data-bbox="501 824 679 853">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 862 1206 891">Maßdefinition: Sollwert fehlt bei manueller Vorpositionierung</p> <p data-bbox="501 911 671 940">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 949 1174 1010">Beim Antasten mit manueller Vorpositionierung fehlen bei einer Position in allen Richtungen die Sollwerte.</p> <p data-bbox="501 1019 695 1048">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1057 1193 1249">Definieren Sie mindestens in einer Richtung einen Sollwert. Mindestens in den Richtungen, die Sie durch den Antastvorgang exakt bestimmen können, sollten Sie einen Sollwert definieren. Den Sollwert definieren Sie bei einer manuellen Vorpositionierung nach dem '?'. </p>
280-049A	<p data-bbox="501 1290 679 1319">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1328 999 1357">Ein Schwesterwerkzeug ist nicht verfügbar</p> <p data-bbox="501 1377 671 1406">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1415 1206 1507">Das programmierte Werkzeug ist gesperrt oder die Standzeit abgelaufen und es steht kein Schwesterwerkzeug zur Verfügung.</p> <p data-bbox="501 1516 695 1545">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1554 1206 1747">Kontrollieren Sie die Spalten TL, RT, CUR_TIME und TIME2 des programmierten Werkzeugs. Wenn Sie eine Werkzeugnummer programmiert haben, dann wird in der Spalte RT das Schwesterwerkzeug definiert. Wenn Sie einen Werkzeugnamen verwenden, dann definieren Sie für das Schwesterwerkzeug den selben Werkzeugnamen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-049B	<p>Fehlermeldung OEM-Makro ist nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Es ist kein Makro für diesen Zyklus konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hinterlegen Sie in CfgSystemCycle einen Key für das entsprechende Makro: - Zyklus 238 benötigt einen Key mit dem Namen OEM_MACHSTAT_MEAS. - Simultanschlichten mit FreeTurn-Werkzeugen benötigt einen Key mit dem Namen OEM_FREETURN_SIMUL_ON und OEM_FREETURN_SIMUL_OFF. - Maschinenhersteller kontaktieren.
280-049C	<p>Fehlermeldung Messung mit Hilfsachse nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Durch ein OEM-Makro wurde eine zu messende Achse definiert, die mit dieser Art der Messung nicht möglich ist. Diese Messung kann nicht mit Hilfsachsen (PLC-Achsen) erfolgen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Art der Messung oder zu messende Achse ändern - Maschinenhersteller kontaktieren
280-049D	<p>Fehlermeldung Startposition bei Moduloachse nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die im OEM-Makro kommandierte Bewegung führt durch den Nulldurchgang einer Modulo-Achse.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modulo-Achse so vorpositionieren, dass die kommandierte Bewegung nicht durch den Nulldurchgang führt - Maschinenhersteller kontaktieren
280-049E	<p>Fehlermeldung Funktion nur bei geschlossener Türe möglich</p> <p>Fehlerursache Die von Ihnen gewählte Funktion kann nur mit geschlossenen Schutztüren ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Schließen Sie die Schutztüren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-049F	<p>Fehlermeldung Anzahl der möglichen Datensätze überschritten</p> <p>Fehlerursache Für die Verarbeitung der Daten steht nicht ausreichend Speicher zur Verfügung. Zyklus 453: Die Anzahl der Messpunkte ist zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung Reduzieren Sie die Anzahl der Datensätze. Zyklus 453: Reduzieren Sie die Anzahl der Zeilen in der Kompensationstabelle (*.kco). Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>
280-04A0	<p>Fehlermeldung Inkonsistente Bearbeitungsebene durch Achswinkel bei Grunddrehung</p> <p>Fehlerursache 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>Fehlerbehebung Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
280-04A1	<p>Fehlermeldung Übergabeparameter enthält nicht erlaubten Wert</p> <p>Fehlerursache Ein Übergabeparameter von OEM-Makro zum Zyklus ist nicht im erlaubten Bereich.</p> <p>Fehlerbehebung - Werte überprüfen, die vom OEM-Makro an den Zyklus übergeben wurden - Maschinenhersteller kontaktieren</p>
280-04A2	<p>Fehlermeldung Schneidenbreite RCUTS zu groß definiert.</p> <p>Fehlerursache Für helikales oder pendelndes Eintauchen in den Zyklen 251-254 ist die Schneidenbreite RCUTS zu groß definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Für helikales oder pendelndes Eintauchen muss die Schneidenbreite kleiner wie der Werkzeugradius sein Passen Sie die Schneidenbreite RCUTS in der Werkzeugta- belle an.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04A3	<p>Fehlermeldung Nutzlänge LU des Werkzeugs zu klein</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Bearbeitungstiefe ist größer, wie die Nutzlänge des Werkzeugs.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie die Nutzlänge LU in der Werkzeugtabelle. Korrigieren Sie die Bearbeitungstiefe oder verwenden Sie gegebenenfalls ein anderes Werkzeug.</p>
280-04A4	<p>Fehlermeldung Die definierte Fase ist zu groß</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Fase ist zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie eine größere Bearbeitungstiefe für die Spitze des Werkzeugs. Verwenden Sie ein Werkzeug mit größerem Radius.</p>
280-04A5	<p>Fehlermeldung Fasenwinkel kann mit dem aktiven Werkzeug nicht erzeugt werden</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Winkel der Fase kann mit dem aktiven Werkzeug nicht erzeugt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie den Wert im Eingabeparameter Q354: Der Fasenwinkel muss dem halben Spitzenwinkel (T-ANGLE) des Werkzeugs entsprechen. Geben Sie in Q354 den Wert 0 ein, um eine Fase mit dem halben Spitzenwinkel (T-ANGLE) des Werkzeugs zu erzeugen.</p>
280-04A6	<p>Fehlermeldung Aufmasse definieren keinen Materialabtrag</p> <p>Fehlerursache Es ist kein Materialabtrag definiert. Das programmierte Aufmass zu Beginn der Bearbeitung ist nicht größer, wie das verbleibende Aufmass am Ende der Bearbeitung.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie das seitliche Aufmass am Beginn der Bearbeitung (Q368) größer, wie das Aufmass am Ende der Bearbeitung (Q14).</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04A7	<p>Fehlermeldung Spindelwinkel nicht eindeutig</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Orientierung der Werkzeugspindel auszuführen, obwohl die relative Lage zwischen Eingabe- und Werkzeugkoordinatensystem eine eindeutige Bestimmung des Spindelwinkels verhindert. Bei einem Antastvorgang kann der für das Tastsystem definierte Mittenversatz (CAL_OF1 und CAL_OF2) nicht korrekt berücksichtigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Vermeiden Sie eine Spindelorientierung unter diesen Bedingungen: - Zustand der Transformationen und Schwenkachsstellung - Aktiver Drehbetrieb Antasten: - Richten Sie das Tastsystem mechanisch exakt aus und definieren Sie keine Werte für den Mittenversatz (CAL_OF1 und CAL_OF2).</p>
280-04A8	<p>Fehlermeldung Interner Softwarefehler: Falsches oder fehlerhaftes Kommando</p> <p>Fehlerursache Es ist ein interner Softwarefehler aufgetreten. Es wurde ein nicht erwartetes oder fehlerhaftes Kommando empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
280-04A9	<p>Fehlermeldung Antastvorgang ist nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der beauftragte Antastvorgang kann mit dem aktiven Werkzeug nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie, ob das aktive Werkzeug ein Tastsystem ist. Ist das Werkzeug kein Tastsystem, dann können Sie die aktuellen Koordinaten mit der Positionsübernahmetaste übernehmen.</p>
280-04AA	<p>Fehlermeldung Typ des Antastobjekts nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der Typ des gewählten Antastobjekts kann in dieser Situation nicht angetastet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie ein anderes Antastobjekt. Benachrichtigen Sie den Kundendienst.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04AB	<p>Fehlermeldung Eingabewert nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Einer der Eingabewerte liegt nicht im gültigen Bereich.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen und korrigieren Sie die Eingabewerte.</p>
280-04AC	<p>Fehlermeldung Keine Daten zur Verarbeitung vorhanden</p> <p>Fehlerursache Es sind keine Daten zur Verarbeitung vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie die Zeilen mit den Daten aus, die Sie verarbeiten wollen. Geben Sie Sollwerte zur Verarbeitung an.</p>
280-04AD	<p>Fehlermeldung Antastobjekt kann nicht wiederholt werden</p> <p>Fehlerursache Das von Ihnen gewählte Antastobjekt kann in dieser Situation nicht neu aufgenommen werden. Veränderungen an Grunddrehung oder Rundachsoffsets verhindern eine korrekte Berechnung des Gesamtergebnisses.</p> <p>Fehlerbehebung Erfassen Sie bei Bedarf sämtliche Antastobjekte der Antastfunktion neu.</p>
280-04AE	<p>Fehlermeldung Begrenzung für Insel fehlt</p> <p>Fehlerursache Bei der Definition einer Insel fehlt die dazugehörige Begrenzung.</p> <p>Fehlerbehebung Definieren Sie zu einer Insel (Q650=1) eine Begrenzungsgeometrie mit den Zyklen 1281 oder 1282</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04AF	<p>Fehlermeldung Verarbeitung kann nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerursache Die ausgewählten Informationen sind mit der Verarbeitungsmethode nicht möglich. Eine Grunddrehung oder ein Offset kann nicht in einer Nullpunkttafel verwendet werden. Eine Grunddrehung kann nicht in einen Palettenbezugspunkt geschrieben werden. Die Kombination aus Offset und Verschiebung (X,Y,Z) kann nicht in einen Palettenbezugspunkt geschrieben werden.</p> <p>Fehlerbehebung Ändern Sie die Auswahl der Informationen. Verwenden Sie eine andere Verarbeitungsmethode.</p>
280-04B0	<p>Fehlermeldung Drehung des Werkzeug-Koordinatensystems nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Es wirkt eine nicht erlaubte Drehung des Werkzeug-Koordinatensystems. Diese Drehung kann zu einer fehlerhaften Bewegung bei einem Rückzug (Liftoff) führen.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie diese Drehung zurück, beispielsweise mit Zyklus 801. Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>
280-04B1	<p>Fehlermeldung NC-Start wurde ignoriert</p> <p>Fehlerursache NC-Start wurde ignoriert, da die aktuelle Bediensituation dies nicht zulässt.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingaben prüfen und ggf. korrigieren - NC-Start nur dann betätigen, wenn es die Bediensituation zulässt</p>
280-04B2	<p>Fehlermeldung Kreis konnte nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Aus den gegebenen Punkten konnte kein Kreis berechnet werden. Die Anzahl der Punkte oder der Abstand zwischen den Punkten sind nicht ausreichend.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie die Anzahl und die Position der Punkte für die Kreisberechnung.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04B3	<p>Fehlermeldung Antasten einer Extrusion nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Für ein Antastobjekt ist eine Extrusion definiert, die nicht ausgeführt werden kann. Eine Extrusion kann nicht mit einer manuellen Vorpositionierung kombiniert werden, welches durch ein '?' in der Positionsdefinition programmiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie Ihre Eingaben in Zyklus 1493. Prüfen Sie die Definition der Position des Antastobjekts.</p>
280-04B4	<p>Fehlermeldung Sollposition nicht korrekt definiert</p> <p>Fehlerursache Eine Sollposition ist nicht definiert oder enthält eine Toleranzangabe.</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie eine Sollposition in allen Koordinatenrichtungen an. Geben Sie die Toleranz entlang der Flächennormalen statt nach der Sollposition an.</p>
280-04B5	<p>Fehlermeldung Rückzugsverhalten bei Kammstechen nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Kammstechen ist nur mit einem geraden Rückzug möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Passen Sie gegebenenfalls die Eingabeparameter Q462 Modus Rückzug und Q562 Kammstechen an.</p>
280-04B6	<p>Fehlermeldung Grunddrehung wird gelöscht</p> <p>Fehlerursache Im aktiven Bezugspunkt ist eine Grunddrehung wirksam. Zum korrekten Ablauf erfordert der aufgerufene Antastzyklus das Löschen dieser Grunddrehung.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie Ihre Angaben. Löschen Sie diese Meldung und betätigen Sie NC-START um die Grunddrehung zu löschen und mit dem Antastzyklus fortzufahren. Oder betätigen Sie Internen Stopp, um den Antastzyklus abubrechen und kontrollieren Sie Ihre Angaben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04B7	<p>Fehlermeldung Letzte Messung wiederholen?</p> <p>Fehlerursache Die letzte Messung konnte nicht korrekt ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Beachten Sie die vorherigen Meldungen zur letzten Messung. Sie können diese Meldungen quittieren und mit NC-START die letzte Messung wiederholen.</p>
280-04B8	<p>Fehlermeldung Weiter mit nächster Messung?</p> <p>Fehlerursache Diese Messung kann nicht korrekt ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Beachten Sie die vorherigen Meldungen zur Messung. Prüfen Sie die Konfiguration dieser Messung. Sie können diese Meldungen quittieren und mit NC-START zur nächsten Messung springen.</p>
280-04B9	<p>Fehlermeldung Datei nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Datei konnte nicht gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die angegebene Datei existiert und der angegebene Pfad korrekt ist.</p>
280-04BA	<p>Fehlermeldung Die komplette Zustelltiefe ist größer wie die Zahnhöhe</p> <p>Fehlerursache Die Summe der definierten Zustellungen stimmt nicht mit der Zahnhöhe überein. Die doppelte Zahnhöhe ergibt sich aus der Differenz zwischen Kopfkreisdurchmesser und Fußkreisdurchmesser. Ist die Gesamtzustellung größer, wie die Zahnhöhe, so wird die Bearbeitung nicht ausgeführt. Ist die Gesamtzustellung kleiner, wie die Zahnhöhe, so kann die Bearbeitung trotzdem ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie die Summe sämtlicher Zustellungen in der Spalte INFEED und korrigieren Sie diese bei Bedarf.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04BB	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1126 427">Die komplette Zustelltiefe ist kleiner wie die Zahnhöhe</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1171 546">Die Summe der definierten Zustellungen stimmt nicht mit der Zahnhöhe überein.</p> <p data-bbox="501 551 1201 674">Die doppelte Zahnhöhe ergibt sich aus der Differenz zwischen Kopfkreisdurchmesser und Fußkreisdurchmesser. Ist die Gesamtzustellung größer, wie die Zahnhöhe, so wird die Bearbeitung nicht ausgeführt.</p> <p data-bbox="501 678 1193 739">Ist die Gesamtzustellung kleiner, wie die Zahnhöhe, so kann die Bearbeitung trotzdem ausgeführt werden.</p> <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 786 1190 846">Kontrollieren Sie die Summe sämtlicher Zustellungen in der Spalte INFEED und korrigieren Sie diese bei Bedarf.</p>
280-04BC	<p data-bbox="501 887 679 916">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 925 887 954">Datei kann nicht geöffnet werden</p> <p data-bbox="501 974 671 1003">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1012 1129 1072">Die im Zyklus angegebene Datei konnte nicht geöffnet werden.</p> <p data-bbox="501 1081 695 1111">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1120 1193 1216">Kontrollieren Sie, ob die Datei vorhanden ist, ob der angegebene Pfad korrekt ist und ob die Datei ein lesbares Format hat.</p>
280-04BF	<p data-bbox="501 1256 679 1285">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1294 1134 1355">Status der Transformationen für Simultandrehen nicht korrekt</p> <p data-bbox="501 1373 671 1402">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1411 1185 1507">Für die angeforderte simultane Drehbearbeitung mit einem FreeTurn-Werkzeug ist der Status der Transformationen nicht korrekt.</p> <p data-bbox="501 1512 1107 1541">Vor Zyklusausführung muss TCPM aktiviert werden.</p> <p data-bbox="501 1545 1185 1606">Vor Zyklusausführung wurde eine Transformation aktiviert, die mit dieser Bearbeitungsart nicht realisierbar ist.</p> <p data-bbox="501 1615 695 1644">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1653 940 1682">Aktivieren Sie vor Zyklusaufwurf TCPM.</p> <p data-bbox="501 1686 1149 1747">Prüfen Sie Ihre Korrekturen im WPL-CS, z.B.: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04C0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1129 461">Keine Änderung des Bezugspunkts nach Erfassen von Antastobjekten</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 517 1190 642">Die Änderungen am Bezugspunkt konnten nicht ausgeführt werden. Änderungen am Bezugspunkt sind nur möglich, solange noch kein Objekt angetastet wurde.</p> <p data-bbox="501 651 695 680">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 689 1209 815">Verwerfen Sie bereits erfasste Objekte durch Beenden der ausgewählten manuellen Antastfunktion. Anschließend können Sie wieder Veränderungen am Bezugspunkt durchführen.</p>
280-04C1	<p data-bbox="501 853 679 882">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 891 1075 920">Toleranz stimmt nicht mit Antastrichtung überein</p> <p data-bbox="501 938 671 967">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 976 1209 1079">Das Ergebnis einer Antastbewegung ist außerhalb der Toleranz und die Richtung der Antastbewegung stimmt nicht mit der definierten Toleranz überein.</p> <p data-bbox="501 1088 695 1117">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1126 1190 1229">Prüfen Sie die programmierten Toleranzen in Zusammenhang mit der definierten Antastrichtung und der Extrusionsrichtung.</p>
280-04C2	<p data-bbox="501 1256 679 1285">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1294 1015 1323">Offset im Palettenbezugspunkt nicht erlaubt</p> <p data-bbox="501 1341 671 1370">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1379 1155 1442">Das Einrichten eines Werkstücks ist mit einem Offset im aktiven Palettenbezugspunkt nicht erlaubt.</p> <p data-bbox="501 1451 695 1480">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1489 1152 1552">Verwenden Sie Palettenbezugspunkte mit Raumwinkeln anstatt Offsets beim Einrichten von Werkstücken.</p>
280-04C3	<p data-bbox="501 1592 679 1621">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1630 938 1659">Globale Programmeinstellungen aktiv</p> <p data-bbox="501 1677 671 1706">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1715 1155 1778">Das Einrichten eines Werkstücks ist bei aktiven Globalen Programmeinstellungen nicht möglich.</p> <p data-bbox="501 1787 695 1816">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1825 1114 1888">Globale Programmeinstellungen deaktivieren, um die gewählte Funktion auszuführen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04C4	<p>Fehlermeldung Globale Programmeinstellungen aktiv</p> <p>Fehlerursache Die Aktivierung der Funktion Globalen Programmeinstellungen kann die Messergebnisse verfälschen.</p> <p>Fehlerbehebung Es wird empfohlen, die Globalen Programmeinstellungen vor Verwendung der Funktion zu deaktivieren</p>
280-04C5	<p>Fehlermeldung Zyklus kann nur im Modus Prüfen ausgeführt werden</p> <p>Fehlerursache Dieser Zyklus kann im aktuellen Maschinenzustand nur im Modus Prüfen ausgeführt werden. Für weitere Modi fehlt die entsprechende SW-Option, bzw. die Maschinenkonfiguration ist nicht entsprechend angepasst.</p> <p>Fehlerbehebung Um weitere Modi nutzen zu können, kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>
280-04C7	<p>Fehlermeldung Werkzeugträger kann nicht korrekt überwacht werden</p> <p>Fehlerursache Der in der Spalte "KINEMATIC" definierte Werkzeugträger kann in der aktuellen Konstellation nicht korrekt betrachtet werden, da die Werkzeugspindel als Spindel konfiguriert ist und in Zyklus 800 das Drehwerkzeug umgekehrt wird (Q498=1). Das kann Auswirkung haben auf die Bahnberechnung von Drehzyklen und der Kollisionsüberwachung.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie die Auswirkung genau und ändern Sie ggf. Ihre Bedingungen. Bei Bedarf können Sie in der Werkzeugverwaltung Ihr Drehwerkzeug um einen neuen Index ergänzen. In diesem Index definieren Sie Ihr Drehwerkzeug in einer um 180° gedrehten Lage, so dass Sie in Zyklus 800 Q498=0 verwenden können.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04C8	<p>Fehlermeldung Antastfunktion unterstützt Stylustyp nicht</p> <p>Fehlerursache In der Spalte STYLUS der Tastsystemtabelle ist ein Stylustyp angegeben, der von der ausgewählten Antastfunktion nicht unterstützt wird.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie den angegebenen Stylustyp. Verwenden Sie eine Antastfunktion, die den angegebenen Stylustyp unterstützt.</p>
280-04C9	<p>Fehlermeldung Nut kleiner als Tastkugel</p> <p>Fehlerursache Der Durchmesser der Tastkugel ist größer als die Breite der zu messenden Nut. Der Durchmesser der Tastkugel plus Mittenversatz ist für den STYLUS L-TYPE größer als die Breite der zu messenden Nut.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie eine kleinere Tastkugel, um diese Nut zu messen. Verwenden Sie bei STYLUS L-TYPE einen kleineren Mittenversatz, um diese Nut zu messen.</p>
280-04CA	<p>Fehlermeldung Ermittlung des Maschinennullpunkts mit Anstellwinkel ungleich 0</p> <p>Fehlerursache Beim Ausführen von Zyklus 451 mit Modus Q406=3, wird bei einer Rundachse der Maschinennullpunkt korrigiert. Der im Zyklus programmierte Anstellwinkel (Q413, Q417, Q421) weicht jedoch vom Maschinennullpunkt ab.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn Sie den Maschinennullpunkt einer Rundachse nicht in dessen Grundstellung ermitteln, kann das zu einem ungünstigen Ergebnis führen. Kontrollieren Sie die Eingaben im Zyklus und ändern Sie gegebenenfalls die Werte in Q413, Q417 oder Q421 auf 0.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04CB	<p>Fehlermeldung Vorschubpotentiometer bei L-Stylus ist wirksam!</p> <p>Fehlerursache Durch den Eintrag im Maschinenparameter CfgProbes/overrideForMeasure ist der Vorschubpotentiometer bei Antastvorgängen wirksam. Die maximale Genauigkeit erhalten Sie, wenn Sie beim Kalibrieren und beim Antasten dieselbe Geschwindigkeit verwenden.</p> <p>Fehlerbehebung Beachten Sie, dass Sie den Vorschubpotentiometer beim Antasten mit einem L-Stylus immer möglichst auf 100% haben. Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller zur Konfiguration des Maschinenparameters CfgProbes/overrideForMeasure.</p>
280-04CC	<p>Fehlermeldung Spindelnachführung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Ein Tastsystem mit einem L-Stylus benötigt eine Spindelnachführung (TRACK=ON) Die Maschine unterstützt im aktuellen Zustand keine Spindelorientierung. Die Spindelnachführung ist für das Tastsystem nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kontrollieren Sie den Eintrag in der Spalte TRACK der Tastsystemtabelle. Verwenden Sie ggf. das Tastsystem nur in der Betriebsart Fräsen. Kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller zur Konfiguration des Maschinenparameters mStrobePos für die aktive Spindel.</p>
280-04CD	<p>Fehlermeldung Antastpunkt nicht erreicht</p> <p>Fehlerursache Der definierte Antastpunkt konnte nicht erreicht werden. Es erfolgt kein Programmabbruch, da die entsprechende Fehlermeldung mit Q371 in Zyklus 441 unterdrückt wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Um Ihre weitere Bearbeitung korrekt fortzuführen, werten Sie mit Q183 den Status des Antastzyklus im NC-Programm aus.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-04CE	<p>Fehlermeldung Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, einen Antast-Zyklus zu starten, obwohl der Taststift noch ausgelenkt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Rückzugsweg vergrößern</p>
280-04CF	<p>Fehlermeldung Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p>Fehlerursache Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttabelle übergeben.</p> <p>Fehlerbehebung Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>
280-05DC	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Palettenverwaltung</p> <p>Fehlerursache Interner Steuerungsfehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
280-05DD	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Platztabelle</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Platztabelle: <ul style="list-style-type: none"> - Plätze oder Werkzeuge doppelt vorhanden. - Kein Wert in Spalte T für Spindel Platz vorhanden. - Werkzeug in Spindel ist nicht in Werkzeugtabelle vorhanden. - Symbol TOOL_P zeigt auf keine Platztabelle oder ist nicht gesetzt. - Platztabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Platztabelle richtig stellen. - Wert in Spalte T für Spindel Platz eintragen. - Werkzeug in Spindel ist nicht in Werkzeugtabelle vorhanden. - Symbol TOOL_P zeigt auf keine Platztabelle oder ist nicht gesetzt. - Platztabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-05DE	<p>Fehlermeldung Aufspannung nicht aktiviert</p> <p>Fehlerursache Palettenwechsler: Das gestartete NC-Programm gehört zu einer Aufspannung, die sich nicht auf dem Bearbeitungsplatz befindet.</p> <p>Fehlerbehebung Richtige Aufspannung aktivieren.</p>
280-05DF	<p>Fehlermeldung Palette nicht eingewechselt</p> <p>Fehlerursache Palettenwechsler: Das gestartete NC-Programm gehört zu einer Palette, die sich nicht auf dem Bearbeitungsplatz befindet. Die Spalte LOCATION der Palettentabelle enthält nicht "MA".</p> <p>Fehlerbehebung Richtige Palette einwechseln (LOCATION == MA).</p>
280-05E0	<p>Fehlermeldung Palettenzeile gesperrt!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine gesperrte Paletten-Zeile abzuarbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung Zum Abarbeiten Sperre aufheben, oder mit nächster Zeile weiterarbeiten. Ggf. Maschinenhandbuch beachten.</p>
280-05E1	<p>Fehlermeldung Nullpunkt-Tabelle fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Nullpunkt-Tabelle gewählt, die im NC-Speicher der Steuerung nicht vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie eine vorhandene Nullpunkt-Tabelle oder erstellen Sie die gewünschte.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-05E2	<p>Fehlermeldung Messtaster nicht definiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben ein Tastsystem aufgerufen, das in der Tastsystem-Tabelle nicht definiert ist. - Tastsystem-Tabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt.</p> <p>Fehlerbehebung - Ergänzen Sie die Tastsystem-Tabelle um das fehlende Tastsystem. - Tastsystem-Tabelle erstellen oder Schreibschutz aufheben.</p>
280-05E3	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Werkzeugdaten</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Werkzeugdaten: - Werkzeug doppelt vorhanden. - Symbol TOOL zeigt auf keine Werkzeugtabelle oder ist nicht gesetzt. - Werkzeugtabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. - Werkzeugtabelle ist wegen Betriebsart Programm-Test oder Programmieren gesperrt.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeugtabelle richtig stellen. - Symbol TOOL umsetzen oder entsprechende Werkzeugtabelle erstellen. - Werkzeugtabelle erstellen oder Schreibschutz aufheben. - Betriebsart Programm-Test oder Programmieren verlassen.</p>
280-05E4	<p>Fehlermeldung WKZ-Nummer 0 nicht definierbar</p> <p>Fehlerursache Eine Werkzeug-Definition mit der Nummer "0" ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-05E5	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das in der Werkzeug-Tabelle nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Tabelle um fehlendes Werkzeug ergänzen. - Anderes Werkzeug verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-05E6	<p>Fehlermeldung Kein passendes Werkzeug gefunden</p> <p>Fehlerursache Automatische Werkzeugsuche: In der Werkzeug-Tabelle konnte kein geeignetes Werkzeug gefunden werden.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Tabelle prüfen.</p>
280-05E7	<p>Fehlermeldung Berechnete Werkzeug-Nr. zu groß</p> <p>Fehlerursache - Bei der Berechnung einer Werkzeug-Nummer aus einem Q-Parameter ergab sich ein Wert, der den erlaubten Bereich von 0 bis 32767 überschreitet. - Sie haben eine Werkzeug-Nummer aufgerufen, die größer ist als die Anzahl der Werkzeuge, die in der Werkzeug-Tabelle definiert sind.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-05E8	<p>Fehlermeldung WKZ-Definition fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einem Werkzeug-Aufruf (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) eine Werkzeug-Nummer programmiert, zu der keine Werkzeug-Definition (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) im Programm vorhanden ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-05E9	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Nummer belegt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, ein Werkzeug mehrfach zu definieren.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-05EA	<p>Fehlermeldung WKZ-Definition nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Werkzeug-Definition mit Radius und/oder Länge programmiert (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p>Fehlerbehebung - TOOL DEF-Satz (G99-Satz) löschen. - Werkzeug-Vorauswahl ohne Radius und Länge verwenden (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-05EB	<p>Fehlermeldung WKZ-Def. ohne Länge oder Radius</p> <p>Fehlerursache Die Definition eines Werkzeugs (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) enthält keine Angabe zur Werkzeug-Länge oder zum Werkzeug-Radius.</p> <p>Fehlerbehebung TOOL DEF-Satz (G99-Satz) ergänzen.</p>
280-05EC	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Standzeit abgelaufen</p> <p>Fehlerursache Die Standzeit des aufgerufenen Werkzeugs ist abgelaufen und Sie haben kein Schwester-Werkzeug definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug prüfen und ggf. austauschen oder Schwester-Werkzeug definieren.</p>
280-05ED	<p>Fehlermeldung Werkzeug gesperrt</p> <p>Fehlerursache Das Werkzeug wurde gesperrt (z.B. nach Bruch).</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug überprüfen und ggf. wechseln oder Sperre in der Werkzeug-Tabelle aufheben.</p>
280-05EE	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Tabelle fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben keine Werkzeug-Tabelle gewählt, oder die angewählte ist nicht im NC-Speicher der Steuerung vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie eine vorhandene Werkzeug-Tabelle oder erstellen Sie die gewünschte.</p>
280-05EF	<p>Fehlermeldung FN14_1519</p> <p>Fehlerursache FN14_1519</p> <p>Fehlerbehebung FN14_1519</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-05F0	Fehlermeldung Kein helixförmiges Eintauchen möglich Fehlerursache Q366 = 1 Fehlerbehebung Teileprogramm ändern
280-05F1	Fehlermeldung FN14_1521 Fehlerursache FN14_1521 Fehlerbehebung FN14_1521
280-05F2	Fehlermeldung Keine Messtasterdaten Fehlerursache - kein Messtaster eingewechselt - keine Werkzeugachse für den Messtaster aktiv - Messtasterdaten sind widersprüchlich Fehlerbehebung - Messtaster einwechseln - Im Messtasteraufruf muss die Werkzeugachse definiert sein - Messtasterdaten kontrollieren
280-05F3	Fehlermeldung SQL-Befehl fehlgeschlagen Fehlerursache Ein im Zyklus verwendetet SQL-Befehl konnte nicht ausgeführt werden Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
280-05F4	Fehlermeldung FN14_1524 Fehlerursache FN14_1524 Fehlerbehebung FN14_1524

Fehlernummer	Beschreibung
280-05F5	Fehlermeldung FN14_1525 Fehlerursache FN14_1525 Fehlerbehebung FN14_1525
280-05F6	Fehlermeldung FN14_1526 Fehlerursache FN14_1526 Fehlerbehebung FN14_1526
280-05F7	Fehlermeldung Fehlerhafte Palettenverwaltung Fehlerursache Fehlerhafte Palettenverwaltung: - Palettentabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. - In PAL-Zeile wird gleichzeitig TARGET und FN17/18 ID510 NR22 verwendet. Fehlerbehebung - Palettentabelle erstellen oder Schreibschutz aufheben. - In PAL-Zeile nicht gleichzeitig TARGET und FN17/18 ID510 NR22 verwenden.
280-05F8	Fehlermeldung Preset-Tabelle fehlerhaft Fehlerursache Die Preset-Tabelle ist fehlerhaft, mögliche Ursachen: - Preset-Tabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. - Zeile 0 ist nicht vorhanden. - Keine Zeile mit ACTNO = 1 vorhanden. Fehlerbehebung - Erstellen Sie die Preset-Tabelle bzw. heben Sie den Schreibschutz auf - Fügen Sie die Zeile 0 in die Preset-Tabelle ein - Setzen Sie ACTNO einer Zeile auf 1
280-05F9	Fehlermeldung Fehlerhafte Nullpunkt-Tabelle Fehlerursache Fehlerhafte Nullpunkt-Tabelle: - Nullpunkt-Tabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. Fehlerbehebung - Nullpunkt-Tabelle erstellen oder Schreibschutz aufheben.

Fehlernummer	Beschreibung
280-05FA	<p>Fehlermeldung Werkzeugwechsel während Satzvorlauf nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Werkzeugwechsel kann während des Satzvorlaufs nicht ausgeführt werden. Für die Abarbeitung nach dem Satzvorlauf befindet sich nicht das aktive Werkzeug in der Spindel.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie sich mit Ihrem Maschinenhersteller in Verbindung.</p>
280-05FB	<p>Fehlermeldung Tastsystem kalibrieren</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, ein Werkzeug automatisch zu vermessen, obwohl das Tisch-Tastsystem TT noch nicht kalibriert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Tisch-Tastsystem TT mit Zyklus TCH PROBE 30 kalibrieren.</p>
280-05FC	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Achse fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungs-Zyklus aufgerufen, ohne vorher ein Werkzeug aktiviert zu haben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-05FD	<p>Fehlermeldung CYCL DEF unvollständig</p> <p>Fehlerursache - Sie haben einen Teil eines Zyklus gelöscht. - Sie haben innerhalb eines Zyklus andere NC-Sätze eingefügt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zyklus erneut vollständig definieren - NC-Sätze innerhalb eines Zyklus löschen</p>
280-05FE	<p>Fehlermeldung TOOL.T: Schneidenzahl eingeben</p> <p>Fehlerursache Automatische Werkzeug-Vermessung: Anzahl der Schneiden nicht in der Werkzeug-Tabelle eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung Anzahl der Schneiden (CUT) in TOOL.T eintragen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-05FF	<p>Fehlermeldung Werkz.-Radius größer 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben für das aktive Werkzeug in der Werkzeug-Tabelle den Fräserradius kleiner oder gleich 0 definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Vermessung nur mit positivem Werkzeug-Radius möglich. Radius in der Tabelle ändern.</p>
280-0600	<p>Fehlermeldung Toleranz in Parameter measureTolerance[1;2] zu klein</p> <p>Fehlerursache Die in Parameter measureTolerance1 festgelegte Toleranz kann bei der Radiusvermessung mit dem TT nicht erreicht werden.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Erlaubte Toleranz für Schneidensuche mit Spindelorientierung in Parameter measureTolerance2 erhöhen. - Positionierfenster der Spindel in Parameter posTolerance verkleinern. - Überprüfen, ob sich am Tasterteller Grat gebildet hat, Grat ggf. entfernen. - Ggf. Tischaster austauschen. </p>
280-0601	<p>Fehlermeldung Werkzeug gesperrt</p> <p>Fehlerursache Das Werkzeug wurde gesperrt (z.B. nach Bruch).</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug überprüfen und ggf. wechseln oder Sperre in der Werkzeug-Tabelle aufheben.</p>
280-0602	<p>Fehlermeldung Konfiguration Werkzeugvermessung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der Werkzeugvermessung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Werkzeugvermessung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>
280-0603	<p>Fehlermeldung Werkzeugvermessung gesperrt</p> <p>Fehlerursache Die Werkzeugvermessung ist gesperrt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Werkzeugvermessung überprüfen und ggf. anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0604	<p>Fehlermeldung Werkzeugvermessung: Funktionalität nicht implementiert</p> <p>Fehlerursache Die gewünschte Funktionalität ist nicht implementiert. - Werkzeugachse ist nicht Z-Achse. (NC-Programm: TOOL CALL) - Summe von "YL + DYL" ist grösser als +- 5.0 mm. (Werkzeugtabelle) - Wert von SPB-INSERT ist ungleich 0 Grad. (Werkzeugtabelle) - Wert ANGLE ist grösser als 90 Grad oder Summe von ANGLE + PANGLE ist grösser oder gleich 180 Grad. (Werkzeugtabelle) - Wert TO ist für Werkzeugtype nicht unterstützt. (Werkzeugtabelle) - Wert von stylusAxis ist nicht Z_Positive. (Konfiguration)</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm, Werkzeugtabelle oder Konfiguration der Werkzeugvermessung überprüfen und ggf. anpassen.</p>
280-0605	<p>Fehlermeldung Orientierung nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache - Ihre Maschine ist evtl. nicht mit einer Spindel-Orientierung ausgerüstet - Spindel-Orientierung kann nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenhandbuch beachten! - Maschinen-Parameter spindleOrientMode überprüfen und Wert für M-Funktion bzw. -1 für Spindelorientierung über NC eingeben.</p>
280-0606	<p>Fehlermeldung Arithmetikfehler</p> <p>Fehlerursache Interne Berechnungen haben zu einem nicht darstellbaren Zahlenwert geführt.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewerte überprüfen.</p>
280-0607	<p>Fehlermeldung Fehlerhafter Zyklus</p> <p>Fehlerursache Interner Steuerungsfehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0608	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Bruch</p> <p>Fehlerursache Automatische Werkzeug-Vermessung: Die Bruchtoleranz (LBREAK oder RBREAK) aus der Werkzeug-Tabelle wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug kontrollieren und ggf. auswechseln.</p>
280-0609	<p>Fehlermeldung TT geschwenkt kalibrieren</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene versucht einen Zyklus zur Werkzeug-Vermessung abzuarbeiten, obwohl das Tastsystem nicht bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene kalibriert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Kalibrierzyklus 30 bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene abarbeiten.</p>
280-060A	<p>Fehlermeldung TT ungeschwenkt kalibrieren</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Zyklus zur Werkzeug-Vermessung abzuarbeiten, obwohl das Tastsystem zuletzt bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene kalibriert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Kalibrierzyklus 30 bei nicht geschwenkter Bearbeitungsebene abarbeiten.</p>
280-060B	<p>Fehlermeldung TT nicht parallel zu WKZ-Achse</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Zyklus zur Werkzeug-Vermessung abzuarbeiten, obwohl die Tastsystem-Achse nicht parallel zur Werkzeug-Achse steht.</p> <p>Fehlerbehebung Achsen so positionieren, daß Tastsystem-Achse und Werkzeug-Achse parallel verlaufen.</p>
280-060C	<p>Fehlermeldung Werkzeug Index nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungs-Zyklus zur Werkzeug-Vermessung mit einem Stufen-Werkzeug aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-060D	<p>Fehlermeldung Drehwerkzeug unvollständig definiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben ein Drehwerkzeug aufgerufen, das in der Drehwerkzeug-Tabelle nicht oder unvollständig definiert ist. - Drehwerkzeug-Tabelle ist nicht vorhanden oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Ergänzen Sie die Drehwerkzeug-Tabelle um das fehlende Werkzeug. - Erstellen bzw. korrigieren Sie die Drehwerkzeug-Tabelle.</p>
280-060E	<p>Fehlermeldung Antastrichtung nicht in Tasterebene</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Antastrichtung konfiguriert, die nicht in der Tasterebene liegt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Parameter probingDirRadial korrigieren</p>
280-060F	<p>Fehlermeldung Unwuchterfassung fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung Weitere Fehlermeldungen beachten</p>
280-0610	<p>Fehlermeldung Unwucht zu groß</p> <p>Fehlerursache Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p>Fehlerbehebung Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>
280-0611	<p>Fehlermeldung Konfiguration Unwuchterfassung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0612	<p>Fehlermeldung Radius des Schwester-Werkzeugs unpassend</p> <p>Fehlerursache - Die TNC hat bei einem automatischen Schwester-Werkzeugwechsel (M101) kein passendes Werkzeug in der Werkzeug-Tabelle gefunden. - Der Gesamtradius $R + DR$ des Schwester-Werkzeugs ist grösser und/oder $R2 + DR2$ ist bei aktiver 3D-Korrektur kleiner als der des aktuellen Werkzeugs.</p> <p>Fehlerbehebung - Schwester-Werkzeug mit passenden Radien definieren. - Ggf. mit M107 die Überprüfung der Werkzeug-Radien deaktivieren.</p>
280-0613	<p>Fehlermeldung Ungültige Werkzeug-Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Werkzeug-Achse ungleich Z programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
280-0614	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Tabelle verriegelt</p> <p>Fehlerursache Während die TNC einen Werkzeug-Aufruf abarbeitet, kann der Werkzeugspeicher (Datei TOOL.T) nicht geändert werden. Das Drücken des Softkeys "EDITIEREN AUS/EIN" führt zu dieser Fehlermeldung.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabe Modus mittels Softkey "EDITIEREN AUS/EIN" verlassen. Danach Meldung quittieren und mit NC-Start Programm fortsetzen.</p>
280-0615	<p>Fehlermeldung Unwuchtberechnung fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Es ist ein Fehler bei der Unwuchtberechnung aufgetreten. Der Eingabewert ist nicht in der Unwuchttabelle enthalten.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingabewert anpassen - Unwuchttabelle erweitern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0616	<p>Fehlermeldung Werkzeug darf nicht geändert werden</p> <p>Fehlerursache Eine Änderung von Werkzeugnummer oder -Index ist zum aktuellen Zeitpunkt nicht erlaubt. Diese Prüfung wurde vom Maschinenhersteller innerhalb des TOOL CALL-Makros aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
280-0617	<p>Fehlermeldung Verfahrmodus zum Freifahren nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Verfahrmodi "geschwenktes System" und "WZ-Achse" sind aufgrund der Maschinenkonfiguration nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Verfahrmodus "Maschinenachsen" oder "Gewinde" wählen und das Freifahren wiederholen.</p>
280-0618	<p>Fehlermeldung Werkzeugstandzeit abgelaufen</p> <p>Fehlerursache Die Standzeit des Werkzeugs reicht nicht für die vorauskali- kulierte Bearbeitungszeit aus. - Standzeit des aufgerufenen Werkzeugs ist nicht ausrei- chend und Sie haben kein Schwesterwerkzeug definiert. - Werkzeugeinsatz-Datei ist nicht vorhanden oder nicht aktuell.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug soll trotzdem verwendet werden: Meldung quittieren und NC-Programm mit NC-Start fortsetzen. - Werkzeug soll nicht verwenden werden: NC-Programm mit INTERNER STOPP abbrechen. o Werkzeug prüfen und ggf. austauschen oder Schwester- werkzeug definieren. o Werkzeugeinsatz-Datei erstellen oder aktualisieren. Dazu gewünschtes Programm in der Betriebsart Programm-Test ausführen. Sicherstellen, dass in der Konfiguration Werkzeugeinsatz-Datei erstellen aktiviert ist.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0619	<p>Fehlermeldung</p> <p>Standzeit des Werkzeugs abgelaufen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Standzeit des Werkzeugs reicht für die vorausskalkulierte Bearbeitungszeit nicht aus.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Standzeit des aufgerufenen Werkzeugs ist abgelaufen und Sie haben kein Schwesterwerkzeug definiert. - Die Werkzeugeinsatz-Datei ist nicht vorhanden oder nicht aktuell. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeug prüfen und ggf. austauschen oder Schwester-Werkzeug definieren. - Werkzeugeinsatz-Datei erstellen oder aktualisieren. - Gewünschtes Programm in der Betriebsart Programm-Test ausführen. - Sicherstellen, dass in der Konfiguration Werkzeugeinsatz-Datei erstellen aktiviert ist.
280-061A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Vorschubbegrenzung aufgehoben</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vorschubbegrenzung wurde vom Bediener aufgehoben. - Ein Wiederaktivieren der Vorschubbegrenzung ist in der Betriebsart Freifahren nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Den Vorschub mit dem Vorschubpotentiometer F begrenzen. - Achsen nur unter großer Vorsicht bewegen.
280-061B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Palettenzeile enthält Fertigteil</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Palettenzeile unter dem Cursor ist als Fertigteil gekennzeichnet und kann daher nicht mehr abgearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen Sie eine Palettenzeile, in der ein Rohteil oder ein teilweise bearbeitetes Teil eingetragen ist.</p>
280-061C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zugriff auf Palettenbezugspunkt-Tabelle fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf die Palettenbezugspunkt-Tabelle konnte nicht zugegriffen werden.</p> <p>Möglicherweise ist die Palettenbezugspunkt-Tabelle nicht vorhanden oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-061D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Automatische Fortsetzung der Paletten-Bearbeitung nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Automatische Fortsetzung der Paletten-Bearbeitung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fortsetzung der Paletten-Bearbeitung wurde vom OEM-Zyklus nicht durchgeführt. - Eintrag für OEM-Makro in OEM_PAL_RESUMPTION prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
280-061E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fortsetzungsstrategie Paletten-Bearbeitung nicht unterstützt</p>
280-061F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Gewindeschneid Vorgang wurde unterbrochen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Automatische Fortsetzung der Paletten-Bearbeitung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Weitere Fehlermeldungen beachten. - Fehlerursache beheben und Bearbeitung wiederholen. - Kundendienst benachrichtigen.
280-0620	<p>Fehlermeldung</p> <p>Palettentabelle gesperrt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die weitere Abarbeitung der Palettentabelle wurde durch einen Editor gesperrt</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Editier- bzw. Eingabe-Modus verlassen - Danach Meldung quittieren und mit NC-Start die Palettenbearbeitung fortsetzen
280-0621	<p>Fehlermeldung</p> <p>Werkzeug unvollständig definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das in der Werkzeug-Tabelle unvollständig definiert ist:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Werkzeug-Radius und/oder -Länge enthalten keinen Wert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge des Werkzeugs prüfen und fehlende Daten ergänzen. - Anderes Werkzeug verwenden.

Fehlernummer	Beschreibung
280-0622	<p>Fehlermeldung Zeile in Bezugspunkttabelle nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Bezugspunkt konnte nicht aktiviert werden. Die angegebene Zeile existiert in der Bezugspunkttabelle nicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Bezugspunkttabelle kontrollieren - Angegebene Zeile in der Bezugspunkttabelle anlegen</p>
280-0623	<p>Fehlermeldung Zeile in Paletten-Bezugspunkttabelle nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Nummer des Palettenbezugspunktes konnte nicht aktiviert werden. Die angegebene Zeile ist in der Paletten-Bezugspunkttabelle nicht vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Palettentabelle kontrollieren - Angegebene Zeile in Paletten-Bezugspunkttabelle anlegen</p>
280-0624	<p>Fehlermeldung Bezugspunkttabelle fehlt</p> <p>Fehlerursache Die für den Programm-Test angewählte Bezugspunkttabelle kann nicht geöffnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorhandene Bezugspunkttabelle neu anwählen oder - Neue Bezugspunkttabelle erstellen</p>
280-06A4	<p>Fehlermeldung Kamera reagiert nicht</p> <p>Fehlerursache Der Bildverarbeitungszyklus kann nicht mit der Kamera kommunizieren bzw. antwortet nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Starten Sie die NC-Software neu oder entfernen Sie den Bildverarbeitungszyklus aus dem NC-Programm. Benachrichtigen Sie den Kundendienst.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-06A5	<p>Fehlermeldung Kamera antwortet nicht</p> <p>Fehlerursache Der Bildverarbeitungszyklus kann nicht mit der Kamera kommunizieren bzw. antwortet nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Starten Sie die NC-Software neu oder entfernen Sie den Bildverarbeitungszyklus aus dem NC-Programm. Benachrichtigen Sie den Kundendienst.</p>
280-06A6	<p>Fehlermeldung Datei für Kamerapositionen existiert nicht</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann die Kamera nicht auf die gewünschte Position fahren, weil die Tabelle mit den Positionsdaten fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung Benachrichtigen Sie den Maschinenhersteller.</p>
280-06A7	<p>Fehlermeldung Zeile in Positionstabelle existiert nicht</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann die Kamera nicht auf die gewünschte Position fahren, weil in der Tabelle für Positionsdaten die gewünschte Zeilennummer fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
280-06A8	<p>Fehlermeldung Kommunikation mit Kamera nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der Bildverarbeitungszyklus kann mit der Kamera nicht kommunizieren, weil die interne Datenstruktur für die Kommunikation fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung Benachrichtigen Sie den Kundendienst.</p>
280-06A9	<p>Fehlermeldung Kamera liefert keine Bilder</p> <p>Fehlerursache Es wurde kein Live-Bild von der Kamera empfangen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Testen, ob das Live-Bild in der Betriebsart Manueller Betrieb korrekt angezeigt wird - Ist dies nicht der Fall, die Steuerung neu starten - Falls beide Aktionen nicht helfen, Kontakt mit dem Kundendienst aufnehmen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-06AA	<p>Fehlermeldung Name für Überwachungspunkt fehlt</p> <p>Fehlerursache Der Überwachungspunkt hat keinen Namen</p> <p>Fehlerbehebung Tragen Sie im Bildverarbeitungszyklus einen Namen für den Überwachungspunkt ein</p>
280-06AB	<p>Fehlermeldung Aufruf eines Unwuchtzyklus im Fräsbetrieb nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Im Fräsbetrieb kann kein Unwucht Zyklus gestartet werden</p> <p>Fehlerbehebung Unwucht Zyklus im Drehbetrieb starten</p>
280-07D0	<p>Fehlermeldung Ungültige Fehlerkonsequenz</p> <p>Fehlerursache Ungültige Fehlerkonsequenz</p> <p>Fehlerbehebung Interner Fehler</p>
280-07D1	<p>Fehlermeldung Kein Platz freigegeben</p> <p>Fehlerursache Kein Platz für Bestückung freigegeben Am Scheibenkopf sind keine Plätze für eine Bestückung mit einer Schleifscheibe freigegeben. Fehlerbeseitigung: Plätze für Bestückung freigegeben (Tabelle: WHEEL.PGW)</p> <p>Fehlerbehebung Plätze für Bestückung freigegeben (Tabelle: WHEEL.PGW)</p>
280-07D2	<p>Fehlermeldung Kein gültiger, physik. Platz</p> <p>Fehlerursache Kein gültiger, physikalischer Platz am Scheibenkopf Gewählter Platz am Scheibenkopf ist ungültig. Platznummer ist grösser 9.</p> <p>Fehlerbehebung Gültigen Platz wählen (0...9)</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07D3	<p>Fehlermeldung Platz nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Platz für Bestückung nicht freigegeben Der gewählte Platz am Scheibenkopf ist nicht freigegeben und kann somit nicht mit einer Schleifscheibe bestückt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Platz für Bestückung anwählen</p>
280-07D4	<p>Fehlermeldung Werkzeug ist bereits bestückt</p> <p>Fehlerursache Das zu bestückende Werkzeug ist bereits an einem andern Platz aufgespannt.</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Werkzeug wählen (andere Werkzeugnummer) oder das Werkzeug am andern Platz entfernen (nicht nur physikalisch sondern auch logisch).</p>
280-07D5	<p>Fehlermeldung Kein freigegebener Platz</p> <p>Fehlerursache Keinen freigegebenen Platz gefunden. Keinen weiteren freien Platz am Scheibenkopf gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug von einem Platz entfernen und Platz über das Einrichten freigeben.</p>
280-07D6	<p>Fehlermeldung Kein identischer Platz</p> <p>Fehlerursache Keinen freigegebenen, identischen Platz gefunden. Es gibt keinen weiteren logischen Platz am Scheibenkopf mit gleicher physikalischer Stellung.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug von einem Platz entfernen und Platz über das Einrichten freigeben</p>
280-07D7	<p>Fehlermeldung Kein weiteres Werkzeug gefunden</p> <p>Fehlerursache Kein weiteres Werkzeug gefunden, welches den Suchkriterien entspricht</p> <p>Fehlerbehebung Suchkriterien anpassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07D8	<p>Fehlermeldung Kein weiteres Werkzeug gefunden</p> <p>Fehlerursache Kein Werkzeug gefunden, welches den Suchkriterien entspricht</p> <p>Fehlerbehebung Suchkriterien anpassen</p>
280-07D9	<p>Fehlermeldung Ungültiger Werkzeugtyp</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein nicht unterstützter Werkzeugtyp gewählt oder der Werkzeugtyp ist im Zusammenhang mit einer Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugtyp prüfen</p>
280-07DA	<p>Fehlermeldung Werkzeugtyp nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Werkzeugtyp nicht erlaubt, nicht freigegeben Im Einrichten wurde ein Werkzeugtyp angewählt, welcher zur Zeit nicht unterstützt wird.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Werkzeugtyp wählen</p>
280-07DB	<p>Fehlermeldung Daten nicht übernommen</p> <p>Fehlerursache Daten wurden nicht übernommen, da Werkzeugnummer geändert wurde Im Einrichten wurde zusätzlich zu Werkzeugdaten auch die Nummer (Referenz) des aktuellen Werkzeuges verändert. Dadurch wurden alle geänderten Daten verworfen und die Daten des Werkzeuges mit der neuen Nummer wurden geladen.</p> <p>Fehlerbehebung Keine</p>
280-07DC	<p>Fehlermeldung Kein Eintrag in Tabelle</p> <p>Fehlerursache Kein Eintrag in Tabelle / Zugriff fehlgeschlagen Ein Zugriff auf eine Tabelle ist fehlgeschlagen. Eventuell fehlt der gewünschte Eintrag oder das Format einer Spalte passt nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Werte überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07DD	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert eines Param.</p> <p>Fehlerursache Ungültiger Wert eines Parameters Ein Parameter hat einen ungültigen Wert</p> <p>Fehlerbehebung Werte der Parameter überprüfen</p>
280-07DE	<p>Fehlermeldung Ungültiges Kommando</p> <p>Fehlerursache Ungültiges Kommando Es wurde ein ungültiges Kommando (FN19-Kommando) an die PLC programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Kommando prüfen / PLC-Programm prüfen</p>
280-07DF	<p>Fehlermeldung Fehler beim Tabellenzugriff</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Tabellenzugriff (kein Handle) Ein Zugriff auf eine Tabelle ist fehlgeschlagen. Eventuell fehlt der gewünschte Eintrag, das Format einer Spalte passt nicht, die Tabelle existiert nicht etc.</p> <p>Fehlerbehebung Werte überprüfen</p>
280-07E0	<p>Fehlermeldung Keine Schleifscheibe</p> <p>Fehlerursache Aktuelles Werkzeug ist keine Schleifscheibe Es wird erwartet, dass das aktuelle Werkzeug eine Schleifscheibe ist, was aber nicht der Fall ist. Für das Erfassen eines Abrichters muss zum Beispiel das aktuelle Werkzeug eine Schleifscheibe sein.</p> <p>Fehlerbehebung Schleifscheibe einwechseln</p>
280-07E1	<p>Fehlermeldung Ungültige Werkzeugnummer</p> <p>Fehlerursache Ungültige Werkzeugnummer Die Werkzeugnummer liegt ausserhalb des gültigen Bereichs</p> <p>Fehlerbehebung Korrekte Nummer eingeben (1...99)</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07E2	<p>Fehlermeldung Ungültige Ausrichtung</p> <p>Fehlerursache Ungültige Ausrichtung des Abrichters Die Ausrichtung eines Abrichters passt nicht zur angewählten Schleifscheibenkante</p> <p>Fehlerbehebung Andere Scheibenkante oder andere Ausrichtung des Abrichters wählen</p>
280-07E3	<p>Fehlermeldung Kein Abrichter definiert</p> <p>Fehlerursache Kein Abrichter definiert Für eine Funktion wird erwartet, dass ein Abrichter definiert/programmiert ist, was aber nicht der Fall ist.</p> <p>Fehlerbehebung Abrichter definieren / programmieren</p>
280-07E4	<p>Fehlermeldung Abrichter nicht erfasst</p> <p>Fehlerursache Abrichter für diese Scheibe nicht erfasst Es wird versucht mit einem Abrichter zu arbeiten, welcher für die aktuelle Scheibe nicht erfasst wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Abrichter erfassen / einrichten</p>
280-07E5	<p>Fehlermeldung Kein gültiger Scheibentyp</p> <p>Fehlerursache Kein gültiger Scheibentyp Es wurde ein ungültiger Scheibentyp programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Korrekten Scheibentyp wählen</p>
280-07E6	<p>Fehlermeldung Bezug Abrichter / Scheibenkante</p> <p>Fehlerursache Bezug Abrichter zu Scheibenkante stimmt nicht Der Abrichter wird bezüglich einer andern Scheibenkante eingesetzt, als wie er erfasst / eingerichtet wurde</p> <p>Fehlerbehebung Abrichter neu erfassen / einrichten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07E7	<p>Fehlermeldung Hinterzug nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Scheibenseite: Hinterzug nicht möglich Die Länge des Hinterzugs ist nicht möglich oder die Kombination mit andern Parametern der Scheibenseite ist nicht möglich</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Scheibenseiten prüfen</p>
280-07E8	<p>Fehlermeldung Fasenbreite fehlt</p> <p>Fehlerursache Scheibenseite: Fasenbreite fehlt Es wird eine Fasenbreite erwartet, diese wurde jedoch nicht programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Scheibenseiten prüfen</p>
280-07E9	<p>Fehlermeldung Fase grösser wie Seitenlänge X</p> <p>Fehlerursache Scheibenseite: Fase grösser als Seitenlänge X</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Scheibenseiten prüfen</p>
280-07EA	<p>Fehlermeldung Winkel des Hinterzugs falsch</p> <p>Fehlerursache Scheibenseite: Winkel des Hinterzugs falsch Der Winkel des Hinterzugs hat einen ungültigen Wert</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Scheibenseiten prüfen</p>
280-07EB	<p>Fehlermeldung FN14_2027</p> <p>Fehlerursache FN14_2027</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2027</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07EC	Fehlermeldung FN14_2028 Fehlerursache FN14_2028 Fehlerbehebung FN14_2028
280-07ED	Fehlermeldung FN14_2029 Fehlerursache FN14_2029 Fehlerbehebung FN14_2029
280-07EE	Fehlermeldung Abrichtstrategie: Eckenradius nicht erlaubt Fehlerursache Ist ein Eckenradius (RV, RV1, RV2) definiert, so muss eine Abrichtstrategie gewählt werden, welche Durchmesser und Seite gleichzeitig abrichtet. Fehlerbehebung Anderen Abrichtzyklus wählen oder Eckenradius auf 0 setzen
280-07EE	Fehlermeldung FN14_2030 Fehlerursache FN14_2030 Fehlerbehebung FN14_2030
280-07EF	Fehlermeldung Abrichtstrategie: Scheibenkante nicht unterstützt Fehlerursache Die Kombination von Abrichtzyklus und aktiver Scheibenkante ist nicht erlaubt Fehlerbehebung Andere Scheibenkante aktivieren oder anderen Abrichtzyklus wählen
280-07EF	Fehlermeldung FN14_2031 Fehlerursache FN14_2031 Fehlerbehebung FN14_2031

Fehlernummer	Beschreibung
280-07F0	<p>Fehlermeldung Gewählte Abrichtstrategie wird nicht unterstützt</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein Pendeln programmiert, obwohl dies nicht unterstützt wird. Es kann nur gependelt werden, wenn die Abrichtbewegung aus einer Geraden besteht. Ein Schleifscheibentyp „Schleifstift spezial“ kann nicht mit der Strategie „Pendeln“ bearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Abrichtstrategie wählen</p>
280-07F0	<p>Fehlermeldung FN14_2032</p> <p>Fehlerursache FN14_2032</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2032</p>
280-07F1	<p>Fehlermeldung Abrichtbetrieb bereits aktiv, Werkzeug nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Wird vor dem Abrichtzyklus der Abrichtbetrieb (FUNCTION DRESS BEGIN) aktiviert, dann darf beim Abrichtzyklus kein Werkzeug programmiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeugnummer/Name löschen - FUNCTION DRESS BEGIN vor Abrichtzyklus entfernen</p>
280-07F1	<p>Fehlermeldung FN14_2033</p> <p>Fehlerursache FN14_2033</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2033</p>
280-07F2	<p>Fehlermeldung Typ der Schleifscheibe nicht erlaubt, nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Der Abrichtzyklus ist für den gewählten Typ der Schleifscheibe nicht geeignet oder noch nicht freigegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Abrichtzyklus wählen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-07F2	Fehlermeldung FN14_2034 Fehlerursache FN14_2034 Fehlerbehebung FN14_2034
280-07F3	Fehlermeldung Werkzeug ist keine Abrichtspindel / Abrichtrolle Fehlerursache Es wurde ein Verhältnis der Schnittgeschwindigkeiten programmiert, obwohl das Abrichtwerkzeug weder eine Abrichtspindel noch eine Abrichtrolle ist. Fehlerbehebung - Typ des Abrichtwerkzeugs anpassen - Verhältnis der Schnittgeschwindigkeiten nicht programmieren oder 0 setzen
280-07F3	Fehlermeldung FN14_2035 Fehlerursache FN14_2035 Fehlerbehebung FN14_2035
280-07F4	Fehlermeldung FN14_2036 Fehlerursache FN14_2036 Fehlerbehebung FN14_2036
280-07F5	Fehlermeldung FN14_2037 Fehlerursache FN14_2037 Fehlerbehebung FN14_2037
280-07F6	Fehlermeldung FN14_2038 Fehlerursache FN14_2038 Fehlerbehebung FN14_2038

Fehlernummer	Beschreibung
280-07F7	Fehlermeldung FN14_2039 Fehlerursache FN14_2039 Fehlerbehebung FN14_2039
280-07F8	Fehlermeldung FN14_2040 Fehlerursache FN14_2040 Fehlerbehebung FN14_2040
280-07F9	Fehlermeldung FN14_2041 Fehlerursache FN14_2041 Fehlerbehebung FN14_2041
280-07FA	Fehlermeldung FN14_2042 Fehlerursache FN14_2042 Fehlerbehebung FN14_2042
280-07FB	Fehlermeldung FN14_2043 Fehlerursache FN14_2043 Fehlerbehebung FN14_2043
280-07FC	Fehlermeldung FN14_2044 Fehlerursache FN14_2044 Fehlerbehebung FN14_2044

Fehlernummer	Beschreibung
280-07FD	Fehlermeldung FN14_2045 Fehlerursache FN14_2045 Fehlerbehebung FN14_2045
280-07FE	Fehlermeldung FN14_2046 Fehlerursache FN14_2046 Fehlerbehebung FN14_2046
280-07FF	Fehlermeldung FN14_2047 Fehlerursache FN14_2047 Fehlerbehebung FN14_2047
280-0800	Fehlermeldung FN14_2048 Fehlerursache FN14_2048 Fehlerbehebung FN14_2048
280-0801	Fehlermeldung FN14_2049 Fehlerursache FN14_2049 Fehlerbehebung FN14_2049
280-0834	Fehlermeldung Zustellung nicht definiert Fehlerursache Zustellung nicht definiert Der Definitionsbefehl für die Zustellung wurde nicht programmiert. Fehlerbehebung Zustellung definieren / programmieren

Fehlernummer	Beschreibung
280-0835	<p>Fehlermeldung Zustellrichtung nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Zustellrichtung nicht definiert Es ist keine Zustellrichtung bekannt. Das heisst Start- und Endposition der Zustellung sind identisch und es ist auch keine Zustellrichtung aus einem vorhergehenden Befehl bekannt.</p> <p>Fehlerbehebung Es muss mindestens beim ersten Zustellbefehl eine Endposition ungleich der Startposition programmiert werden.</p>
280-0836	<p>Fehlermeldung Untermass</p> <p>Fehlerursache Untermass Beim Schleifen mit Messsteuerung hat diese schon beim Start des Befehls angesprochen. Das heisst, der zu schleifende Durchmesser hat bereits Endmass oder Untermass. Werden mehrere Zyklen mit Messsteuerung hintereinander programmiert, so kann dies ein normales Verhalten sein, wenn das Rohmass zu klein ist. Mindestens beim letzten Zyklus darf jedoch kein Fehler auftreten.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück prüfen / Einstellung der Messsteuerung prüfen</p>
280-0837	<p>Fehlermeldung FN14_2103</p> <p>Fehlerursache FN14_2103</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2103</p>
280-0838	<p>Fehlermeldung Übermass</p> <p>Fehlerursache Uebermass Beim Schleifen mit Messsteuerung hat diese nicht angesprochen. Das heisst, der zu schleifende Durchmesser wurde nicht erreicht, das Werkstück hat Übermass.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück prüfen / Einstellung der Messsteuerung prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0839	Fehlermeldung FN14_2105 Fehlerursache FN14_2105 Fehlerbehebung FN14_2105
280-083A	Fehlermeldung Signal schon aktiv beim Start Fehlerursache Signal schon aktiv beim Start Beim Schleifen mit einem externen Signal (Taster etc.) hat dieses bereits angesprochen, bevor die Bewegung gestartet wurde. Fehlerbehebung Werkstückabmessungen mit Programm vergleichen und Programm eventuell korrigieren
280-083B	Fehlermeldung FN14_2107 Fehlerursache FN14_2107 Fehlerbehebung FN14_2107
280-083C	Fehlermeldung Signal hat nicht angesprochen Fehlerursache Signal hat nicht angesprochen Beim Schleifen mit einem externen Signal (Taster etc.) hat dieses während der ganzen Bewegung nicht angesprochen. Fehlerbehebung Werkstückabmessungen mit Programm vergleichen und Programm eventuell korrigieren
280-083D	Fehlermeldung FN14_2109 Fehlerursache FN14_2109 Fehlerbehebung FN14_2109

Fehlernummer	Beschreibung
280-083E	<p>Fehlermeldung B-Achse in falscher Position</p> <p>Fehlerursache B-Achse in falscher Position Für eine Funktion wurde die B-Achse in einer definierten Position erwartet. Die B-Achse ist jedoch nicht in dieser Position.</p> <p>Fehlerbehebung Position der B-Achse prüfen</p>
280-083F	<p>Fehlermeldung Keine Schleifscheibe</p> <p>Fehlerursache Abzurichtendes Werkzeug ist keine Schleifscheibe. Nur Schleifscheiben können abgerichtet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugtyp überprüfen</p>
280-0840	<p>Fehlermeldung Abrichterplatz nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Abrichterplatz ist nicht freigegeben. Ein gewählter Abrichterplatz ist nicht freigegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Abrichterplatz wählen</p>
280-0841	<p>Fehlermeldung Scheibenkanten nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Rückwärtsschleifen (Kanten 4-6) nicht freigegeben Für den angewählten Platz sind die Kanten 4-6 nicht freigegeben. Das heisst 'Rückwärtsschleifen' ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Eine Scheibenkante vorne (1-3) anwählen.</p>
280-0842	<p>Fehlermeldung Scheibenplatz nicht bestückt</p> <p>Fehlerursache Platz am Scheibenkopf nicht bestückt Am gewünschten Platz ist kein Werkzeug bestückt.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Platz wählen oder Werkzeug bestücken</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0843	<p>Fehlermeldung Scheibenplatz nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Platz am Scheibenkopf nicht freigegeben Am gewünschten Platz darf kein Werkzeug bestückt werden. Er ist für eine Bestückung gesperrt.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Platz wählen oder für Bestückung freigeben</p>
280-0844	<p>Fehlermeldung Abrichterplatz nicht bestückt</p> <p>Fehlerursache Abrichterplatz ist nicht bestückt Der gewünschte Abrichterplatz ist nicht bestückt.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Platz wählen oder Platz mit Arichter bestücken</p>
280-0845	<p>Fehlermeldung T-Call Parameter ungültig</p> <p>Fehlerursache Parameter beim Tool Call ausserhalb des gültigen Bereichs</p> <p>Fehlerbehebung Tool Call überprüfen</p>
280-0846	<p>Fehlermeldung Grunddaten Scheibe nicht erfasst</p> <p>Fehlerursache Grunddaten der Schleifscheibe sind nicht erfasst. Für gewisse Einrichtfunktionen wird erwartet, dass bei einer Schleifscheibe die Grunddaten (Kopfstellung) erfasst / eingerichtet wurden.</p> <p>Fehlerbehebung Grunddaten einrichten / erfassen</p>
280-0847	<p>Fehlermeldung Scheibendaten nicht erfasst</p> <p>Fehlerursache Scheibendaten nicht erfasst (Durchmesser, Breite etc.) Für gewisse Funktionen wird erwartet, dass die Schleifscheibendaten (Durchmesser, Breite etc.) erfasst / eingerichtet wurden.</p> <p>Fehlerbehebung Schleifscheibendaten einrichten / erfassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0848	<p>Fehlermeldung Scheibe nicht eingewechselt</p> <p>Fehlerursache Schleifscheibe nicht eingewechselt Entweder ist keine Schleifscheibe eingewechselt (logsicher Scheibenplatznummer = 0 oder Scheibennummer = 0) oder es wird versucht mit einer Scheibe zu arbeiten, welche nicht gleich der eingewechselten ist.</p> <p>Fehlerbehebung Scheibe mittels Tool Call einwechseln</p>
280-0849	<p>Fehlermeldung Scheibenplatz verändert</p> <p>Fehlerursache Scheibenplatz verändert Die Schleifscheibe war beim Erfassen des Abrichters an einem andern Platz bestückt</p> <p>Fehlerbehebung Abrichter neu erfassen / einrichten</p>
280-084A	<p>Fehlermeldung Abrichterplatz verändert</p> <p>Fehlerursache Abrichterplatz verändert Der Abrichter war beim Erfassen der Scheibe an einem andern Platz bestückt</p> <p>Fehlerbehebung Abrichter neu erfassen / einrichten</p>
280-084C	<p>Fehlermeldung Vorschub nicht programmiert</p> <p>Fehlerursache Vorschub nicht programmiert Es wurde kein Vorschub programmiert oder er ist 0</p> <p>Fehlerbehebung Vorschub ungleich 0 programmieren</p>
280-084D	<p>Fehlermeldung Keine Scheibe bestückt</p> <p>Fehlerursache Keine Scheibe bestückt Es wird versucht mit einem Platz zu arbeiten, an dem keine Schleifscheibe bestückt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Am entsprechenden Platz eine Schleifscheibe bestücken.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-084E	<p>Fehlermeldung Kein gültiges Werkzeug angewählt</p> <p>Fehlerursache Kein gültiges Werkzeug angewählt Es wurde versucht mit einem Werkzeug zu arbeiten, welches für die entsprechende Funktion nicht erlaubt ist oder es ist gar kein Werkzeug angewählt</p> <p>Fehlerbehebung Gültiges Werkzeug anwählen</p>
280-084F	<p>Fehlermeldung FN14_2127</p> <p>Fehlerursache FN14_2127</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2127</p>
280-0850	<p>Fehlermeldung Kein gültiger Abrichtertyp</p> <p>Fehlerursache Kein gültiger Abrichtertyp Es wurde versucht mit einem Abrichter zu arbeiten, welcher für die entsprechende Funktion nicht erlaubt ist oder der Abrichtertyp ist nicht definiert</p> <p>Fehlerbehebung Abrichtertyp prüfen / definieren</p>
280-0852	<p>Fehlermeldung Kein Ereignis programmiert</p> <p>Fehlerursache Kein Ereignis programmiert Es soll eine Funktion ausgeführt werden, für welche ein Ereignis (Taster, Messsteuerung etc.) definiert sein muss, aber kein Ereignis definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Ereignis definieren / programmieren</p>
280-0853	<p>Fehlermeldung Ungültiges Ereignis programmiert</p> <p>Fehlerursache Ungültiges Ereignis programmiert Es wurde ein Ereignis programmiert, welches nicht oder noch nicht unterstützt wird oder das Ereignis passt nicht zur entsprechenden Funktion</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Ereignis programmieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0854	Fehlermeldung FN14_2132 Fehlerursache FN14_2132 Fehlerbehebung FN14_2132
280-0855	Fehlermeldung Ereignis ausgelöst vor Bewegung Fehlerursache Ereignis ausgelöst vor Bewegung Ein Ereignis ist bereits eingetroffen, bevor die zugehörige Bewegung gestartet wurde Fehlerbehebung Programm überprüfen / Je nach Ereignis kann dies jedoch ein korrektes Verhalten sein
280-0856	Fehlermeldung FN14_2134 Fehlerursache FN14_2134 Fehlerbehebung FN14_2134
280-0857	Fehlermeldung FN14_2135 Fehlerursache FN14_2135 Fehlerbehebung FN14_2135
280-0858	Fehlermeldung Ereignis nicht ausgelöst Fehlerursache Ereignis nicht ausgelöst Es wurde eine Bewegung mit einem Ereignis programmiert und die Bewegung wurde abgeschlossen, ohne dass das Ereignis eingetroffen ist Fehlerbehebung Programm überprüfen / Je nach Ereignis kann dies jedoch ein korrektes Verhalten sein

Fehlernummer	Beschreibung
280-0859	Fehlermeldung FN14_2137 Fehlerursache FN14_2137 Fehlerbehebung FN14_2137
280-085A	Fehlermeldung Kein Pendelhub Fehlerursache Kein Pendelhub programmiert Ein Pendelschleifen soll ausgeführt werden, es wurde aber kein Pendelhub programmiert oder der resultierende Hub ist gleich 0 Fehlerbehebung Pendelzyklus überprüfen
280-085B	Fehlermeldung Koordinatenschleifen - Pendelhub: Werkzeugachse nicht erlaubt Fehlerursache Die aktuelle Werkzeugachse wird vom Pendelzyklus 1000 nicht unterstützt Fehlerbehebung Pendelzyklus 1000 ist nur mit einer Werkzeugachse X, Y oder Z möglich
280-085B	Fehlermeldung FN14_2139 Fehlerursache FN14_2139 Fehlerbehebung FN14_2139
280-085C	Fehlermeldung Koordinatenschleifen: Pendelhub bereits gestoppt Fehlerursache Es wurde ein Pendelstopp (Zyklus 1002) programmiert, obwohl die Pendelbewegung bereits gestoppt ist. Fehlerbehebung NC-Programm prüfen Satzvorlauf, Betriebsartenwechsel etc. stoppen eine aktive Pendelbewegung

Fehlernummer	Beschreibung
280-085C	Fehlermeldung FN14_2140 Fehlerursache FN14_2140 Fehlerbehebung FN14_2140
280-085D	Fehlermeldung Koordinatenschleifen: Pendelhub bereits definiert Fehlerursache Es wurde ein Pendelzyklus definiert (Zyklus 1000), obwohl bereits ein Pendelzyklus aktiv ist. Fehlerbehebung Vorhergehende Pendeldefinition löschen (Zyklus 1002), bevor ein neuer Pendelzyklus definiert wird.
280-085D	Fehlermeldung FN14_2141 Fehlerursache FN14_2141 Fehlerbehebung FN14_2141
280-085E	Fehlermeldung Sofortiger Stopp ohne Löschen der Pendeldefinition nicht erlaubt Fehlerursache Die Parameterkombination "sofortiger Stopp" und "Pendeldefinition nicht löschen" ist nicht erlaubt. Fehlerbehebung Kombination der Parameterwerte prüfen und korrigieren
280-085E	Fehlermeldung FN14_2142 Fehlerursache FN14_2142 Fehlerbehebung FN14_2142
280-085F	Fehlermeldung FN14_2143 Fehlerursache FN14_2143 Fehlerbehebung FN14_2143

Fehlernummer	Beschreibung
280-0860	Fehlermeldung FN14_2144 Fehlerursache FN14_2144 Fehlerbehebung FN14_2144
280-0861	Fehlermeldung FN14_2145 Fehlerursache FN14_2145 Fehlerbehebung FN14_2145
280-0862	Fehlermeldung FN14_2146 Fehlerursache FN14_2146 Fehlerbehebung FN14_2146
280-0863	Fehlermeldung FN14_2147 Fehlerursache FN14_2147 Fehlerbehebung FN14_2147
280-0864	Fehlermeldung FN14_2148 Fehlerursache FN14_2148 Fehlerbehebung FN14_2148
280-0865	Fehlermeldung FN14_2149 Fehlerursache FN14_2149 Fehlerbehebung FN14_2149

Fehlernummer	Beschreibung
280-0866	Fehlermeldung Falsche Achse programmiert Fehlerursache Es wurde eine Achse programmiert, welche für die aktuelle Funktion nicht erlaubt ist Fehlerbehebung Programm überprüfen
280-0867	Fehlermeldung Keine Achse programmiert Fehlerursache Keine Achse programmiert Bei einer Funktion, welche mindestens eine programmierte Achse benötigt, wurde keine Achse programmiert Fehlerbehebung Programm überprüfen
280-0868	Fehlermeldung M-Befehl nicht erlaubt Fehlerursache M-Befehl nicht erlaubt Es wurde ein ungültiger oder ein zu diesem Zeitpunkt nicht erlaubter M-Befehl programmiert Fehlerbehebung Programm überprüfen
280-0869	Fehlermeldung FN14_2153 Fehlerursache FN14_2153 Fehlerbehebung FN14_2153
280-086A	Fehlermeldung FN14_2154 Fehlerursache FN14_2154 Fehlerbehebung FN14_2154
280-086B	Fehlermeldung FN14_2155 Fehlerursache FN14_2155 Fehlerbehebung FN14_2155

Fehlernummer	Beschreibung
280-086C	Fehlermeldung FN14_2156 Fehlerursache FN14_2156 Fehlerbehebung FN14_2156
280-086D	Fehlermeldung FN14_2157 Fehlerursache FN14_2157 Fehlerbehebung FN14_2157
280-086E	Fehlermeldung FN14_2158 Fehlerursache FN14_2158 Fehlerbehebung FN14_2158
280-086F	Fehlermeldung FN14_2159 Fehlerursache FN14_2159 Fehlerbehebung FN14_2159
280-0870	Fehlermeldung Steigung <= 0 Fehlerursache Gewindeschleifen: Steigung <= 0 Beim Gewindeschleifen muss die Steigung grösser 0 sein Fehlerbehebung Parameter korrigieren
280-0871	Fehlermeldung Drehzahl = 0 Fehlerursache Gewindeschleifen: Drehzahl = 0 Beim Gewindeschleifen darf die Drehzahl nicht 0 sein Fehlerbehebung Parameter korrigieren

Fehlernummer	Beschreibung
280-0872	<p>Fehlermeldung Schnittlänge = 0</p> <p>Fehlerursache Gewindeeinstechen: Schnittlänge = 0 Beim Gewindeeinstechen darf die Schnittlänge nicht 0 sein</p> <p>Fehlerbehebung Parameter korrigieren</p>
280-0873	<p>Fehlermeldung Geschwindigkeit = 0</p> <p>Fehlerursache Gewindeeinstechen: Geschwindigkeit Ve, Vm oder Vk = 0 Beim Gewindeeinstechen darf keine der drei Geschwindigkeiten 0 sein</p> <p>Fehlerbehebung Parameter korrigieren</p>
280-0874	<p>Fehlermeldung Ungleiche Vorzeichen</p> <p>Fehlerursache Gewindeeinstechen: Ungleiche Vorzeichen bei E, M und K Beim Gewindeeinstechen müssen die Vorzeichen der Parameter E, M und K gleich sein</p> <p>Fehlerbehebung Parameter korrigieren</p>
280-0875	<p>Fehlermeldung Gewindetiefe = 0</p> <p>Fehlerursache Gewindeeinstechen: Gewindetiefe P = 0 Beim Gewindeeinstechen darf die Gewindetiefe nicht 0 sein</p> <p>Fehlerbehebung Parameter korrigieren</p>
280-0876	<p>Fehlermeldung FN14_2166</p> <p>Fehlerursache FN14_2166</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2166</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0877	Fehlermeldung FN14_2167 Fehlerursache FN14_2167 Fehlerbehebung FN14_2167
280-0878	Fehlermeldung FN14_2168 Fehlerursache FN14_2168 Fehlerbehebung FN14_2168
280-0879	Fehlermeldung FN14_2169 Fehlerursache FN14_2169 Fehlerbehebung FN14_2169
280-087A	Fehlermeldung FN14_2170 Fehlerursache FN14_2170 Fehlerbehebung FN14_2170
280-087B	Fehlermeldung FN14_2171 Fehlerursache FN14_2171 Fehlerbehebung FN14_2171
280-087C	Fehlermeldung FN14_2172 Fehlerursache FN14_2172 Fehlerbehebung FN14_2172

Fehlernummer	Beschreibung
280-087D	Fehlermeldung FN14_2173 Fehlerursache FN14_2173 Fehlerbehebung FN14_2173
280-087E	Fehlermeldung FN14_2174 Fehlerursache FN14_2174 Fehlerbehebung FN14_2174
280-087F	Fehlermeldung FN14_2175 Fehlerursache FN14_2175 Fehlerbehebung FN14_2175
280-0880	Fehlermeldung FN14_2176 Fehlerursache FN14_2176 Fehlerbehebung FN14_2176
280-0881	Fehlermeldung FN14_2177 Fehlerursache FN14_2177 Fehlerbehebung FN14_2177
280-0882	Fehlermeldung FN14_2178 Fehlerursache FN14_2178 Fehlerbehebung FN14_2178

Fehlernummer	Beschreibung
280-0883	Fehlermeldung FN14_2179 Fehlerursache FN14_2179 Fehlerbehebung FN14_2179
280-0884	Fehlermeldung Satzvorlauf über Tastfunktionen nicht erlaubt Fehlerursache Satzvorlauf über Tastfunktionen nicht erlaubt Es wurde ein Satzvorlauf über einen Satz mit einer Tastfunktion gestartet Fehlerbehebung Satz ohne Satzvorlauf bearbeiten Tastfunktionen können im Satzvorlauf nicht bearbeitet werden
280-0885	Fehlermeldung Befehl während Satzvorlauf nicht erlaubt Fehlerursache Befehl während Satzvorlauf nicht erlaubt Ein Befehl oder Zyklus kann im Satzvorlauf nicht bearbeitet werden Fehlerbehebung Satz ohne Satzvorlauf bearbeiten Es gibt Befehle, welche im Satzvorlauf nicht bearbeitet werden können
280-0886	Fehlermeldung Befehl wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Fehlerursache Befehl wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Ein Befehl oder Zyklus wurde wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Fehlerbehebung Keine
280-0887	Fehlermeldung Messfunktion wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Fehlerursache Messfunktion wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Ein Befehl oder Zyklus, welcher eine Messfunktion beinhaltet, wurde wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Fehlerbehebung Keine

Fehlernummer	Beschreibung
280-0888	<p>Fehlermeldung Luftschleifen eliminieren wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt</p> <p>Fehlerursache Luftschleifen eliminieren wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt Ein Befehl oder Zyklus, welcher die Funktion "Luftschleifen eliminieren" beinhaltet, wurde wegen Satzvorlauf nicht ausgeführt</p> <p>Fehlerbehebung Keine</p>
280-0889	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf auf diesen Satz nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Satzvorlauf auf diesen Satz nicht möglich Ein Satzvorlauf auf den gewählten Satz wird von der Steuerung nicht unterstützt</p> <p>Fehlerbehebung Satzvorlauf auf andern Satz wählen</p>
280-088A	<p>Fehlermeldung FN14_2186</p> <p>Fehlerursache FN14_2186</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2186</p>
280-088B	<p>Fehlermeldung FN14_2187</p> <p>Fehlerursache FN14_2187</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2187</p>
280-088C	<p>Fehlermeldung FN14_2188</p> <p>Fehlerursache FN14_2188</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2188</p>
280-088D	<p>Fehlermeldung FN14_2189</p> <p>Fehlerursache FN14_2189</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2189</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-088E	Fehlermeldung Befehl in der Simulation nicht erlaubt Fehlerursache Befehl in Simulation nicht erlaubt. Der Befehl wird von der Steuerung in der Simulation nicht unterstützt. Fehlerbehebung Befehl in der Simulation nicht verwenden.
280-088F	Fehlermeldung FN14_2191 Fehlerursache FN14_2191 Fehlerbehebung FN14_2191
280-0890	Fehlermeldung FN14_2192 Fehlerursache FN14_2192 Fehlerbehebung FN14_2192
280-0891	Fehlermeldung FN14_2193 Fehlerursache FN14_2193 Fehlerbehebung FN14_2193
280-0892	Fehlermeldung FN14_2194 Fehlerursache FN14_2194 Fehlerbehebung FN14_2194
280-0893	Fehlermeldung FN14_2195 Fehlerursache FN14_2195 Fehlerbehebung FN14_2195

Fehlernummer	Beschreibung
280-0894	Fehlermeldung FN14_2196 Fehlerursache FN14_2196 Fehlerbehebung FN14_2196
280-0895	Fehlermeldung FN14_2197 Fehlerursache FN14_2197 Fehlerbehebung FN14_2197
280-0896	Fehlermeldung FN14_2198 Fehlerursache FN14_2198 Fehlerbehebung FN14_2198
280-0897	Fehlermeldung FN14_2199 Fehlerursache FN14_2199 Fehlerbehebung FN14_2199
280-0898	Fehlermeldung Kein Freifahrbetrag am Durchmesser Fehlerursache Am Durchmesser der Schleifscheibe wurde kein Freifahrbetrag programmiert. Beim Anfahren der Schleifscheibe fürs Abrichten, wird bis auf einen Freifahrbetrag an die Scheibenkante gefahren. Damit der Abrichter die Schleifscheibe an dieser Position nicht berührt, muss der Freifahrbetrag grösser als die Abrichterbreite sein. Die Abrichterbreite ist der doppelte Schneidenradius oder die Schneidenbreite bei der Abrichtfliese. Fehlerbehebung Definieren Sie den Freifahrbetrag am Durchmesser der Schleifscheibe.

Fehlernummer	Beschreibung
280-0899	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Freifahrbetrag an Aussenseite</p> <p>Fehlerursache</p> <p>An der Aussenseite der Schleifscheibe wurde kein Freifahrbetrag programmiert. Beim Anfahren der Schleifscheibe fürs Abrichten wird bis auf einen Freifahrbetrag an die Scheibenkante gefahren.</p> <p>Damit der Abrichter die Schleifscheibe an dieser Position nicht berührt, muss der Freifahrbetrag grösser als die Abrichterbreite sein.</p> <p>Die Abrichterbreite ist der doppelte Schneidenradius oder die Schneidenbreite bei der Abrichtfliese.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Definieren Sie den Freifahrbetrag an der Aussenseite der Schleifscheibe.</p>
280-089A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Freifahrbetrag an Innenseite</p> <p>Fehlerursache</p> <p>An der Innenseite der Schleifscheibe wurde kein Freifahrbetrag programmiert. Beim Anfahren der Schleifscheibe fürs Abrichten wird bis auf einen Freifahrbetrag an die Scheibenkante gefahren.</p> <p>Damit der Abrichter die Schleifscheibe an dieser Position nicht berührt, muss der Freifahrbetrag grösser als die Abrichterbreite sein.</p> <p>Die Abrichterbreite ist der doppelte Schneidenradius oder die Schneidenbreite bei der Abrichtfliese.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Definieren Sie den Freifahrbetrag an der Innenseite der Schleifscheibe.</p>
280-089B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Abrichter zu breit</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Beim Anfahren der Schleifscheibe fürs Abrichten wird bis auf einen Freifahrbetrag an die Scheibenkante gefahren.</p> <p>Damit der Abrichter die Schleifscheibe an dieser Position nicht berührt, muss der Freifahrbetrag grösser als die Abrichterbreite sein.</p> <p>Die Abrichterbreite ist der doppelte Schneidenradius oder die Schneidenbreite bei der Abrichtfliese.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überprüfen Sie die Freifahrbeträge der Schleifscheibe.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-089C	<p>Fehlermeldung Durchmesser zu klein</p> <p>Fehlerursache Scheibendurchmesser zu klein Der Scheibendurchmesser ist kleiner als der minimal erlaubte Scheibendurchmesser. Der minimale Durchmesser kann beim Abrichten oder bei einer entsprechenden Eingabe im Einrichten unterschritten werden.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabe korrigieren oder minimale Scheibendurchmesser anpassen. Eventuell muss auch eine neue Scheibe aufgespannt werden.</p>
280-089D	<p>Fehlermeldung Breite zu klein</p> <p>Fehlerursache Scheibenbreite zu klein Die Scheibenbreite ist kleiner als die minimal erlaubte Scheibenbreite. Die minimale Breite kann beim Abrichten oder bei einer entsprechenden Eingabe im Einrichten unterschritten werden.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabe korrigieren oder minimale Scheibenbreite anpassen. Eventuell muss auch eine neue Scheibe aufgespannt werden.</p>
280-089E	<p>Fehlermeldung Aussenseite Scheibe falsch</p> <p>Fehlerursache Scheibenseite Aussen falsch Falsche Werte oder falsche Kombination bei Parametern, welche die Scheibenaussenseite definieren</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Scheibenseite Aussen überprüfen</p>
280-089F	<p>Fehlermeldung Innenseite Scheibe falsch</p> <p>Fehlerursache Scheibenseite Innen falsch Falsche Werte oder falsche Kombination bei Parametern, welche die Scheibeninnenseite definieren</p> <p>Fehlerbehebung Parameter der Scheibenseite Innen überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-08A0	Fehlermeldung FN14_2208 Fehlerursache FN14_2208 Fehlerbehebung FN14_2208
280-08A0	Fehlermeldung Abrichtrolle verletzt Freifahrbeträge Fehlerursache Die Schneidenbreite der Abrichtrolle ist größer als die Breite und die Freifahrbeträge AA und AI der Schleifscheibe zusammen. Zyklus 1018: Eine Kante des Abrichters befindet sich außerhalb der Freifahrbeträge AA oder AI der Schleifscheibe. Fehlerbehebung - Freifahrbeträge der Schleifscheibe prüfen - Zyklus 1018: Zusätzlich den Mittenversatz prüfen
280-08A1	Fehlermeldung FN14_2209 Fehlerursache FN14_2209 Fehlerbehebung FN14_2209
280-08A2	Fehlermeldung Zwischenabrichten nicht erlaubt Fehlerursache Zwischenabrichten nicht erlaubt Im momentanen Zustand der Maschine ist ein Zwischenabrichten nicht erlaubt oder im laufenden Programm ist kein Abrichten definiert Fehlerbehebung Abrichten im Programm definieren
280-08A3	Fehlermeldung FN14_2211 Fehlerursache FN14_2211 Fehlerbehebung FN14_2211

Fehlernummer	Beschreibung
280-08A4	Fehlermeldung FN14_2212 Fehlerursache FN14_2212 Fehlerbehebung FN14_2212
280-08A5	Fehlermeldung FN14_2213 Fehlerursache FN14_2213 Fehlerbehebung FN14_2213
280-08A6	Fehlermeldung FN14_2214 Fehlerursache FN14_2214 Fehlerbehebung FN14_2214
280-08A7	Fehlermeldung FN14_2215 Fehlerursache FN14_2215 Fehlerbehebung FN14_2215
280-08A8	Fehlermeldung FN14_2216 Fehlerursache FN14_2216 Fehlerbehebung FN14_2216
280-08A9	Fehlermeldung FN14_2217 Fehlerursache FN14_2217 Fehlerbehebung FN14_2217

Fehlernummer	Beschreibung
280-08AA	Fehlermeldung FN14_2218 Fehlerursache FN14_2218 Fehlerbehebung FN14_2218
280-08AB	Fehlermeldung FN14_2219 Fehlerursache FN14_2219 Fehlerbehebung FN14_2219
280-08AC	Fehlermeldung FN14_2220 Fehlerursache FN14_2220 Fehlerbehebung FN14_2220
280-08AC	Fehlermeldung Schleifscheibengeometrie wird nicht unterstützt Fehlerursache Abrichtzyklus und Schleifscheibengeometrie passen nicht zusammen. Fehlerbehebung - Scheibengeometrie überprüfen - Anderen Abrichtzyklus wählen
280-08AD	Fehlermeldung FN14_2221 Fehlerursache FN14_2221 Fehlerbehebung FN14_2221
280-08AD	Fehlermeldung Ungültige Schleifscheibenform an der Aussenseite Fehlerursache Es wurde eine ungültige Scheibenform für die Aussenseite der Schleifscheibe definiert Fehlerbehebung - Definierte Scheibenform an der Aussenseite überprüfen - Kombination von Schleifscheibenparametern an der Aussenseite überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
280-08AE	Fehlermeldung FN14_2222 Fehlerursache FN14_2222 Fehlerbehebung FN14_2222
280-08AE	Fehlermeldung Ungültige Schleifscheibenform an der Innenseite Fehlerursache Es wurde eine ungültige Scheibenform für die Innenseite der Schleifscheibe definiert. Fehlerbehebung - Definierte Scheibenform an der Innenseite überprüfen - Kombination von Schleifscheibenparametern an der Innenseite überprüfen
280-08AF	Fehlermeldung FN14_2223 Fehlerursache FN14_2223 Fehlerbehebung FN14_2223
280-08AF	Fehlermeldung Schleifscheibentiefe zu gross Fehlerursache Die Schleifscheibentiefe ist grösser als der Schleifscheibenradius. Dies kann durch das Abrichten verursacht werden. Fehlerbehebung Schleifscheibentiefe überprüfen
280-08B0	Fehlermeldung FN14_2224 Fehlerursache FN14_2224 Fehlerbehebung FN14_2224

Fehlernummer	Beschreibung
280-08B0	Fehlermeldung Schleifscheibenabmessung negativ Fehlerursache Ein Schleifscheibenparameter wird negativ. Dies kann durch das Abrichten verursacht werden. Fehlerbehebung Schleifscheibenparameter überprüfen
280-08B1	Fehlermeldung FN14_2225 Fehlerursache FN14_2225 Fehlerbehebung FN14_2225
280-08B1	Fehlermeldung Minimaler Schleifscheibenradius wird unterschritten Fehlerursache Der aktuelle Scheibenradius ist kleiner als der minimal erlaubte Scheibenradius. Dies kann durch das Abrichten verursacht werden. Fehlerbehebung Schleifscheibenparameter überprüfen
280-08B2	Fehlermeldung FN14_2226 Fehlerursache FN14_2226 Fehlerbehebung FN14_2226
280-08B3	Fehlermeldung FN14_2227 Fehlerursache FN14_2227 Fehlerbehebung FN14_2227
280-08B4	Fehlermeldung FN14_2228 Fehlerursache FN14_2228 Fehlerbehebung FN14_2228

Fehlernummer	Beschreibung
280-08B5	Fehlermeldung FN14_2229 Fehlerursache FN14_2229 Fehlerbehebung FN14_2229
280-08B6	Fehlermeldung FN14_2230 Fehlerursache FN14_2230 Fehlerbehebung FN14_2230
280-08B7	Fehlermeldung FN14_2231 Fehlerursache FN14_2231 Fehlerbehebung FN14_2231
280-08B8	Fehlermeldung FN14_2232 Fehlerursache FN14_2232 Fehlerbehebung FN14_2232
280-08B9	Fehlermeldung FN14_2233 Fehlerursache FN14_2233 Fehlerbehebung FN14_2233
280-08BA	Fehlermeldung FN14_2234 Fehlerursache FN14_2234 Fehlerbehebung FN14_2234

Fehlernummer	Beschreibung
280-08BB	Fehlermeldung FN14_2235 Fehlerursache FN14_2235 Fehlerbehebung FN14_2235
280-08BC	Fehlermeldung FN14_2236 Fehlerursache FN14_2236 Fehlerbehebung FN14_2236
280-08BD	Fehlermeldung FN14_2237 Fehlerursache FN14_2237 Fehlerbehebung FN14_2237
280-08BE	Fehlermeldung FN14_2238 Fehlerursache FN14_2238 Fehlerbehebung FN14_2238
280-08BF	Fehlermeldung FN14_2239 Fehlerursache FN14_2239 Fehlerbehebung FN14_2239
280-08C0	Fehlermeldung FN14_2240 Fehlerursache FN14_2240 Fehlerbehebung FN14_2240

Fehlernummer	Beschreibung
280-08C1	Fehlermeldung FN14_2241 Fehlerursache FN14_2241 Fehlerbehebung FN14_2241
280-08C2	Fehlermeldung FN14_2242 Fehlerursache FN14_2242 Fehlerbehebung FN14_2242
280-08C3	Fehlermeldung FN14_2243 Fehlerursache FN14_2243 Fehlerbehebung FN14_2243
280-08C4	Fehlermeldung FN14_2244 Fehlerursache FN14_2244 Fehlerbehebung FN14_2244
280-08C5	Fehlermeldung FN14_2245 Fehlerursache FN14_2245 Fehlerbehebung FN14_2245
280-08C6	Fehlermeldung FN14_2246 Fehlerursache FN14_2246 Fehlerbehebung FN14_2246

Fehlernummer	Beschreibung
280-08C7	Fehlermeldung FN14_2247 Fehlerursache FN14_2247 Fehlerbehebung FN14_2247
280-08C8	Fehlermeldung FN14_2248 Fehlerursache FN14_2248 Fehlerbehebung FN14_2248
280-08C9	Fehlermeldung FN14_2249 Fehlerursache FN14_2249 Fehlerbehebung FN14_2249
280-08CA	Fehlermeldung FN14_2250 Fehlerursache FN14_2250 Fehlerbehebung FN14_2250
280-08CB	Fehlermeldung FN14_2251 Fehlerursache FN14_2251 Fehlerbehebung FN14_2251
280-08CC	Fehlermeldung FN14_2252 Fehlerursache FN14_2252 Fehlerbehebung FN14_2252

Fehlernummer	Beschreibung
280-08CD	Fehlermeldung FN14_2253 Fehlerursache FN14_2253 Fehlerbehebung FN14_2253
280-08CE	Fehlermeldung FN14_2254 Fehlerursache FN14_2254 Fehlerbehebung FN14_2254
280-08CF	Fehlermeldung FN14_2255 Fehlerursache FN14_2255 Fehlerbehebung FN14_2255
280-08D0	Fehlermeldung FN14_2256 Fehlerursache FN14_2256 Fehlerbehebung FN14_2256
280-08D1	Fehlermeldung FN14_2257 Fehlerursache FN14_2257 Fehlerbehebung FN14_2257
280-08D2	Fehlermeldung FN14_2258 Fehlerursache FN14_2258 Fehlerbehebung FN14_2258

Fehlernummer	Beschreibung
280-08D3	Fehlermeldung FN14_2259 Fehlerursache FN14_2259 Fehlerbehebung FN14_2259
280-08D4	Fehlermeldung FN14_2260 Fehlerursache FN14_2260 Fehlerbehebung FN14_2260
280-08D5	Fehlermeldung FN14_2261 Fehlerursache FN14_2261 Fehlerbehebung FN14_2261
280-08D6	Fehlermeldung FN14_2262 Fehlerursache FN14_2262 Fehlerbehebung FN14_2262
280-08D7	Fehlermeldung FN14_2263 Fehlerursache FN14_2263 Fehlerbehebung FN14_2263
280-08D8	Fehlermeldung FN14_2264 Fehlerursache FN14_2264 Fehlerbehebung FN14_2264

Fehlernummer	Beschreibung
280-08D9	Fehlermeldung FN14_2265 Fehlerursache FN14_2265 Fehlerbehebung FN14_2265
280-08DA	Fehlermeldung FN14_2266 Fehlerursache FN14_2266 Fehlerbehebung FN14_2266
280-08DB	Fehlermeldung FN14_2267 Fehlerursache FN14_2267 Fehlerbehebung FN14_2267
280-08DC	Fehlermeldung FN14_2268 Fehlerursache FN14_2268 Fehlerbehebung FN14_2268
280-08DD	Fehlermeldung FN14_2269 Fehlerursache FN14_2269 Fehlerbehebung FN14_2269
280-08DE	Fehlermeldung FN14_2270 Fehlerursache FN14_2270 Fehlerbehebung FN14_2270

Fehlernummer	Beschreibung
280-08DF	Fehlermeldung FN14_2271 Fehlerursache FN14_2271 Fehlerbehebung FN14_2271
280-08E0	Fehlermeldung FN14_2272 Fehlerursache FN14_2272 Fehlerbehebung FN14_2272
280-08E1	Fehlermeldung FN14_2273 Fehlerursache FN14_2273 Fehlerbehebung FN14_2273
280-08E2	Fehlermeldung FN14_2274 Fehlerursache FN14_2274 Fehlerbehebung FN14_2274
280-08E3	Fehlermeldung FN14_2275 Fehlerursache FN14_2275 Fehlerbehebung FN14_2275
280-08E4	Fehlermeldung FN14_2276 Fehlerursache FN14_2276 Fehlerbehebung FN14_2276

Fehlernummer	Beschreibung
280-08E5	Fehlermeldung FN14_2277 Fehlerursache FN14_2277 Fehlerbehebung FN14_2277
280-08E6	Fehlermeldung FN14_2278 Fehlerursache FN14_2278 Fehlerbehebung FN14_2278
280-08E7	Fehlermeldung FN14_2279 Fehlerursache FN14_2279 Fehlerbehebung FN14_2279
280-08E8	Fehlermeldung FN14_2280 Fehlerursache FN14_2280 Fehlerbehebung FN14_2280
280-08E9	Fehlermeldung FN14_2281 Fehlerursache FN14_2281 Fehlerbehebung FN14_2281
280-08EA	Fehlermeldung FN14_2282 Fehlerursache FN14_2282 Fehlerbehebung FN14_2282

Fehlernummer	Beschreibung
280-08EB	Fehlermeldung FN14_2283 Fehlerursache FN14_2283 Fehlerbehebung FN14_2283
280-08EC	Fehlermeldung FN14_2284 Fehlerursache FN14_2284 Fehlerbehebung FN14_2284
280-08ED	Fehlermeldung FN14_2285 Fehlerursache FN14_2285 Fehlerbehebung FN14_2285
280-08EE	Fehlermeldung FN14_2286 Fehlerursache FN14_2286 Fehlerbehebung FN14_2286
280-08EF	Fehlermeldung FN14_2287 Fehlerursache FN14_2287 Fehlerbehebung FN14_2287
280-08F0	Fehlermeldung FN14_2288 Fehlerursache FN14_2288 Fehlerbehebung FN14_2288

Fehlernummer	Beschreibung
280-08F1	Fehlermeldung
	FN14_2289
	Fehlerursache
	FN14_2289
280-08F2	Fehlerbehebung
	FN14_2289
	Fehlermeldung
	FN14_2290
280-08F3	Fehlerursache
	FN14_2290
	Fehlerbehebung
	FN14_2290
280-08F4	Fehlermeldung
	FN14_2291
	Fehlerursache
	FN14_2291
280-08F5	Fehlerbehebung
	FN14_2291
	Fehlermeldung
	FN14_2292
280-08F6	Fehlerursache
	FN14_2292
	Fehlerbehebung
	FN14_2292
280-08F7	Fehlermeldung
	FN14_2293
	Fehlerursache
	FN14_2293
280-08F8	Fehlerbehebung
	FN14_2293
	Fehlermeldung
	FN14_2294
280-08F9	Fehlerursache
	FN14_2294
	Fehlerbehebung
	FN14_2294

Fehlernummer	Beschreibung
280-08F7	Fehlermeldung FN14_2295 Fehlerursache FN14_2295 Fehlerbehebung FN14_2295
280-08F8	Fehlermeldung FN14_2296 Fehlerursache FN14_2296 Fehlerbehebung FN14_2296
280-08F9	Fehlermeldung FN14_2297 Fehlerursache FN14_2297 Fehlerbehebung FN14_2297
280-08FA	Fehlermeldung FN14_2298 Fehlerursache FN14_2298 Fehlerbehebung FN14_2298
280-08FB	Fehlermeldung FN14_2299 Fehlerursache FN14_2299 Fehlerbehebung FN14_2299
280-08FC	Fehlermeldung FN22-Befehl fehlerhaft Fehlerursache Fehler aus Systemfunktion: Ein FN22-Befehl hat einen Fehler ergeben. Fehlerbehebung Programm abbrechen, Parameter des FN22 korrigieren und neu starten

Fehlernummer	Beschreibung
280-08FD	<p>Fehlermeldung Parametersatz nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Parametersatz nicht vorhanden Es wurde versucht, einen nicht existierenden Parametersatz für eine Achse zu aktivieren.</p> <p>Fehlerbehebung Einen vorhanden Parametersatz wählen.</p>
280-08FE	<p>Fehlermeldung Befehl nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Befehl nicht erlaubt Dieser Befehl wird von der Steuerung nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Befehl nicht verwenden</p>
280-08FF	<p>Fehlermeldung Befehl an dieser Stelle nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Befehl an dieser Stelle nicht erlaubt Ein von der Steuerung unterstützter Befehl wurde im falschen Zusammenhang oder im falschen Zustand der Steuerung verwendet. Dies kann zum Beispiel ein Schleifbefehl innerhalb eines Abrichtprogramms sein.</p> <p>Fehlerbehebung Programm prüfen / korrigieren</p>
280-0900	<p>Fehlermeldung FN14_2304</p> <p>Fehlerursache FN14_2304</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2304</p>
280-0901	<p>Fehlermeldung FN14_2305</p> <p>Fehlerursache FN14_2305</p> <p>Fehlerbehebung FN14_2305</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0902	Fehlermeldung FN14_2306 Fehlerursache FN14_2306 Fehlerbehebung FN14_2306
280-0903	Fehlermeldung FN14_2307 Fehlerursache FN14_2307 Fehlerbehebung FN14_2307
280-0904	Fehlermeldung FN14_2308 Fehlerursache FN14_2308 Fehlerbehebung FN14_2308
280-0905	Fehlermeldung FN14_2309 Fehlerursache FN14_2309 Fehlerbehebung FN14_2309
280-0906	Fehlermeldung FN14_2310 Fehlerursache FN14_2310 Fehlerbehebung FN14_2310
280-0907	Fehlermeldung FN14_2311 Fehlerursache FN14_2311 Fehlerbehebung FN14_2311

Fehlernummer	Beschreibung
280-0908	Fehlermeldung FN14_2312 Fehlerursache FN14_2312 Fehlerbehebung FN14_2312
280-0909	Fehlermeldung FN14_2313 Fehlerursache FN14_2313 Fehlerbehebung FN14_2313
280-090A	Fehlermeldung FN14_2314 Fehlerursache FN14_2314 Fehlerbehebung FN14_2314
280-090B	Fehlermeldung FN14_2315 Fehlerursache FN14_2315 Fehlerbehebung FN14_2315
280-090C	Fehlermeldung FN14_2316 Fehlerursache FN14_2316 Fehlerbehebung FN14_2316
280-090D	Fehlermeldung FN14_2317 Fehlerursache FN14_2317 Fehlerbehebung FN14_2317

Fehlernummer	Beschreibung
280-090E	Fehlermeldung FN14_2318 Fehlerursache FN14_2318 Fehlerbehebung FN14_2318
280-090F	Fehlermeldung FN14_2319 Fehlerursache FN14_2319 Fehlerbehebung FN14_2319
280-0910	Fehlermeldung FN14_2320 Fehlerursache FN14_2320 Fehlerbehebung FN14_2320
280-0911	Fehlermeldung FN14_2321 Fehlerursache FN14_2321 Fehlerbehebung FN14_2321
280-0912	Fehlermeldung FN14_2322 Fehlerursache FN14_2322 Fehlerbehebung FN14_2322
280-0913	Fehlermeldung FN14_2323 Fehlerursache FN14_2323 Fehlerbehebung FN14_2323

Fehlernummer	Beschreibung
280-0914	Fehlermeldung FN14_2324 Fehlerursache FN14_2324 Fehlerbehebung FN14_2324
280-0915	Fehlermeldung FN14_2325 Fehlerursache FN14_2325 Fehlerbehebung FN14_2325
280-0916	Fehlermeldung FN14_2326 Fehlerursache FN14_2326 Fehlerbehebung FN14_2326
280-0917	Fehlermeldung Unrundkanal nicht aktiv Fehlerursache Unrundkanal nicht aktiv Es wurde ein Befehl programmiert, welcher einen aktiven Unrundkanal (Unrundprogramm) erwartet. Fehlerbehebung Programm prüfen / korrigieren
280-0918	Fehlermeldung Unrundkanal noch aktiv Fehlerursache Unrundkanal noch aktiv Es wurde ein Befehl programmiert, welcher bei aktivem Unrundkanal nicht erlaubt ist. Dies kann zum Beispiel ein M3, M4 oder M5 sein. Fehlerbehebung Programm prüfen / korrigieren

Fehlernummer	Beschreibung
280-0919	<p>Fehlermeldung Befehl nur im Unrundkanal erlaubt</p> <p>Fehlerursache Befehl nur im Unrundkanal erlaubt Es wurde ein Befehl in einem normalen Programm programmiert, welcher nur in einem Konturprogramm (Unrundprogramm) erlaubt ist. Ein Konturprogramm (Unrundprogramm) wurde als normales Programm gestartet.</p> <p>Fehlerbehebung Programm prüfen / korrigieren Unrundprogramm mittels Zyklus starten und nicht in Satzfolge/Einzelsatz</p>
280-091A	<p>Fehlermeldung Falscher Konturbefehl</p> <p>Fehlerursache Falscher Konturbefehl: Die Abfolge von Befehlen (Zyklus 175, 178, 179) zur Steuerung eines Konturprogrammes stimmt nicht. Es wird zum Beispiel ein Konturprogramm gestartet, obwohl noch gar keines geladen wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Reihenfolge der Befehle 175, 178 und 179 prüfen</p>
280-091B	<p>Fehlermeldung Fehler in Konturbearbeitung</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Konturbearbeitung</p> <p>Fehlerbehebung</p>
280-091C	<p>Fehlermeldung Konturprogramm fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Konturprogramm fehlerhaft: Am Anfang eines Konturprogrammes (Unrundkontur) wird ein Zyklus 176 programmiert. Bei der Kombination der möglichen Parameter wurde ein Fehler gemacht.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter des Zyklus 176 im Konturprogramm prüfen</p>
280-092F	<p>Fehlermeldung Werkzeugachse X, Y, Z erlaubt</p> <p>Fehlerursache Als Werkzeugachsen sind nur X, Y und Z möglich</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0930	<p>Fehlermeldung Start-Spindelwinkel fehlt</p> <p>Fehlerursache Für das Abbilden von Werkzeugen muss mindestens der Spindelwinkel einer Schneide bekannt sein.</p> <p>Fehlerbehebung - TCH PROBE Zyklus 624 zur Ermittlung der Schneidwinkel abarbeiten - Spindelwinkel in die Tabelle VTC-TOOLS.TAB eintragen</p>
280-0931	<p>Fehlermeldung Max. Kippwinkel überschritten</p> <p>Fehlerursache Der maximale Kippwinkel des Tastelements wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Aufspannung des Tastelements prüfen und ggf. korrigieren. Der Kippwinkel des Tastelements muss in beiden Achsen in der vorgegebenen Grenze liegen.</p>
280-0932	<p>Fehlermeldung Spindeldrehzahl nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Spindeldrehzahl für das Panoramabild kann nicht eingestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Setzen Sie sich mit Ihrem Maschinenhersteller in Verbindung</p>
280-0933	<p>Fehlermeldung Spindeldrehzahl nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Spindeldrehzahl für die Bruchkontrolle kann nicht eingestellt werden</p> <p>Fehlerbehebung - Setzen Sie sich mit Ihrem Maschinenhersteller in Verbindung</p>
280-0934	<p>Fehlermeldung Kameradaten fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die internen Kameradaten sind nicht korrekt. Vorsicht: Beim Abarbeiten der VTC-Zyklen besteht Kollisionsgefahr!</p> <p>Fehlerbehebung - Setzen Sie sich mit HEIDENHAIN in Verbindung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0935	<p>Fehlermeldung Spindelwinkel nicht bekannt</p> <p>Fehlerursache Die Spindelwinkel der Werkzeugschneiden wurden nicht ermittelt.</p> <p>Fehlerbehebung - VTC-Zyklus 624 ausführen - Alternativ die Winkel in die Tabelle TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB eintragen</p>
280-0936	<p>Fehlermeldung Option für Panoramabild fehlt</p> <p>Fehlerursache Die VTC-Option für Panoramabilder ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerbehebung - Kontaktieren Sie Ihren Ansprechpartner bei HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p>Fehlermeldung Spindelname?</p> <p>Fehlerursache Die Bezeichnung der Spindel fehlt oder ist nicht bekannt.</p> <p>Fehlerbehebung - Spindelname in die Tabelle PLC:\VTC\VTC.TAB eintragen</p>
280-0938	<p>Fehlermeldung Fehler in VTC.TAB</p> <p>Fehlerursache Einträge in der Tabelle PLC:\VTC\VTC.TAB sind fehlerhaft: - In den Vorschubfeldern fehlt ein Eintrag - Es wurde für einen Vorschub sowohl FMAX als auch ein Zahlenwert vergeben - Anstatt des Bezeichners FMAX wurde eine falsche Zeichenkette eingetragen</p> <p>Fehlerbehebung VTC.TAB überprüfen und Werte korrekt eintragen</p>
280-093A	<p>Fehlermeldung Schneidenanzahl zu groß</p> <p>Fehlerursache Die zulässige Schneidenanzahl wurde überschritten. Es können Werkzeuge mit maximal 32 Schneiden vermessen werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-093B	<p>Fehlermeldung Falsche VTC Api-Version</p> <p>Fehlerursache Die Kamerazyklen passen nicht zur Programmierschnittstelle der VTC-Applikation</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
280-093C	<p>Fehlermeldung Nicht erlaubtes Zeichen in Job-Name</p> <p>Fehlerursache Im Q-String QS620 wurde ein nicht erlaubtes Zeichen für den Job-Namen eingetragen</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern - Überprüfen Sie die eingetragenen Zeichen auf Sonderzeichen wie ?, ; , Leerzeichen</p>
280-093E	<p>Fehlermeldung Falscher Wert für Eingriffswinkel an R2</p> <p>Fehlerursache Der Wert für den Eingriffswinkel ist immer positiv und auf 0..90 Grad begrenzt.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und korrigieren</p>
280-0940	<p>Fehlermeldung Eingriffswinkel 0 Grad nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Bei Kugel- bzw Torusfräsern ist ein Wert von 0 Grad für den Eingriffswinkel nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Wert in Parameter Q629 korrigieren</p>
280-0941	<p>Fehlermeldung Zyklus bei Bohrwerkzeugen nicht einsetzbar</p> <p>Fehlerursache Die Erkennung des Schneidenwinkels kann bei Bohrwerkzeugen nicht angewendet werden. An der Kamera 1 können bei Bohrwerkzeugen keine Einzelschneiden erfasst werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0942	<p>Fehlermeldung Anfahren / Einschwenken an Kamera nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Der Eingriffspunkt am Fräser kann nicht in den Kamera-Fokus gefahren werden. Randbedingungen bzw. mögliche Ursachen: - Tisch-Kinematiken und Winkelköpfe werden nicht unterstützt - Die Werkzeugachse muss Z sein - Schwenkkopflagen mit mehr als 45 Grad aus der Null-Lage sind nicht möglich - Der Abstand von mindestens 5 mm zum Glas der Kamera kann nicht eingehalten werden</p> <p>Fehlerbehebung</p>
280-0943	<p>Fehlermeldung Wert nicht im erlaubten Bereich</p> <p>Fehlerursache Der Wert für den Eingriffswinkel muss im Bereich von 0 bis 90 Grad liegen.</p> <p>Fehlerbehebung Zahlenwert im Zyklus ändern</p>
280-0944	<p>Fehlermeldung Fehler in Tabelle VTC-TOOLS.TAB</p> <p>Fehlerursache In der Tabelle fehlt der Eintrag für den Eingriffswinkel.</p> <p>Fehlerbehebung Tabelle korrigieren, Wert für den Eingriffswinkel eintragen</p>
280-0945	<p>Fehlermeldung Eingriffswinkel Q629 ungleich 0</p> <p>Fehlerursache Bei zylindrischen Fräsern und Bohrern muss der Eingriffswinkel Q629 auf dem Wert 0 sein</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>
280-0946	<p>Fehlermeldung Auswahl Ansicht Q622 ist ungleich 0</p> <p>Fehlerursache Bei Verwendung von Kamera 2 muss Q622 auf dem Wert 0 stehen</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
280-0947	<p>Fehlermeldung Berechnung des Verschleißes am Abrichtwerkzeug nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Durch das Vermessen eines Schleifwerkzeugs ergab sich ein Verschleiß am zugeordneten Abrichtwerkzeug. Dieser kann nur korrekt ermittelt werden, wenn die Werkzeuglänge XL des Abrichtwerkzeugs nicht Null ist.</p> <p>Fehlerbehebung - XL des Abrichtwerkzeugs korrekt definieren (welches Abrichtwerkzeug verwendet wird, ist in den Werkzeugdaten der Schleifscheibe definiert) - Bei der Schleifscheibe die Korrekturmethode auf „Schleifscheibe mit Korrektur“ ändern</p>
280-0948	<p>Fehlermeldung Verschleiß am Abrichtwerkzeug überschreitet Bruchtoleranz</p> <p>Fehlerursache Durch das Vermessen eines Schleifwerkzeugs ergab sich ein Verschleiß am zugeordneten Abrichtwerkzeug. Dieser überschreitet die Werkzeug-Bruchtoleranz RBREAK des Abrichtwerkzeugs.</p> <p>Fehlerbehebung - Schleifwerkzeug auf Beschädigungen prüfen - Zugeordnetes Abrichtwerkzeug auf Beschädigungen prüfen (welches Abrichtwerkzeug verwendet wird, ist in den Werkzeugdaten der Schleifscheibe definiert) - Werkzeugdaten des zugeordneten Abrichtwerkzeugs überprüfen - Bei der Schleifscheibe die Korrekturmethode auf „Schleifscheibe mit Korrektur“ ändern</p>
292-0001	<p>Fehlermeldung LookAhead: interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
292-0002	<p>Fehlermeldung ProfilePool: interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
292-0003	Fehlermeldung ProfilePool: interner Software-Fehler Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
292-0004	Fehlermeldung ProfilePool: interner Software-Fehler Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
292-0005	Fehlermeldung LookAhead: interner Software-Fehler Fehlerursache Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
292-0006	Fehlermeldung Gewindeschneiden: Spindel nicht rechtzeitig synchronisiert (Abstand, Lageregler) Fehlerursache Die Steuerung konnte beim Gewindeschneiden mit geregelter Spindel die Spindel nicht rechtzeitig synchronisieren. Fehlerbehebung 1.) Sicherheits-Abstand vergrößern 2.) Lageregelkreis (kv-Faktor und Toleranzfenster) überprüfen
292-0007	Fehlermeldung Achsen während Bewegung umgeschaltet Fehlerursache - Folge einer Notabschaltung während aktiver Bewegung - Klemmbetrieb einer Achse bei aktiver Bewegung umgeschaltet - Achse bei aktiver Bewegung ausgeschaltet Fehlerbehebung - Bei Verdacht auf PLC-Fehler: Maschinenhersteller benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
292-0008	<p>Fehlermeldung Reihenfolge bei Konturbearbeitung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einer Konturbearbeitung eine nicht erlaubte Kombination von Konturbearbeitungs-Befehlen verwendet.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm korrigieren</p>
292-0009	<p>Fehlermeldung %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
292-000A	<p>Fehlermeldung Parameter für Konturbearbeitung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Steuerbefehle für die Unrundbearbeitung werden nicht unterstützt (FN22 FNR720).</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
292-000B	<p>Fehlermeldung Klemmbetrieb zu früh umgeschaltet</p> <p>Fehlerursache - PLC-Programm setzte PP_AxClampModeRequest (W1038) verfrüht zurück, noch bevor die Antriebe wieder eingeschaltet waren.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
292-000C	<p>Fehlermeldung Systemfehler: Kein Vorschub</p> <p>Fehlerursache Es trat ohne ersichtlichen Grund eine Bewegung ohne Vorschub auf.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
292-000D	<p>Fehlermeldung Keine Spindel für Umdrehungsvorschub vorhanden!</p> <p>Fehlerursache Für das Werkzeug steht keine Spindel zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung Kinematik korrigieren / M14 ausschalten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
292-000E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Neuer Start nach sofortigem Stopp der Unrundkontur nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Falls die Unrundkontur mit G179 STOPP=1 gestoppt wurde, ist ein erneuter Start mit G178 nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Unrundkontur mit G179 STOPP=3 komplett löschen und neu laden.</p>
292-000F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unrundprogramm zu groß für Arbeitsspeicher</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das aktuelle Unrundprogramm ist zu umfangreich. Es steht nicht genügend freier Arbeitsspeicher für die Verarbeitung des Programms zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm korrigieren / verkleinern.</p>
292-0010	<p>Fehlermeldung</p> <p>CMO in aktueller Kinematik nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht, einen Kollisionskörper (CMO) für die Überwachung zu aktivieren oder zu deaktivieren. Die Steuerung kann den CMO in der aktuell angewählten Kinematik nicht finden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Namen des zu aktivierenden oder deaktivierenden CMO korrigieren.</p>
292-0011	<p>Fehlermeldung</p> <p>Werkzeug wird nicht auf Kollisionen überwacht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das angewählte Werkzeug hat bei Radius oder Länge den Wert 0 oder einen negativen Wert. Es wird daher nicht auf Kollisionen überwacht.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
292-0012	<p>Fehlermeldung</p> <p>Werkzeug ist unzulässig für Kollisionsüberwachung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben ein Werkzeug eingewechselt, das von DCM nicht auf Kollisionen überwacht werden kann (z. B. ein nicht zylinderförmiges Werkzeug).</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bitte wechseln Sie ein anderes Werkzeug ein.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
292-0013	<p>Fehlermeldung Allgemeiner Systemfehler in der Kollisionsüberwachung</p> <p>Fehlerursache In der Kollisionsüberwachung ist ein allgemeiner Systemfehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
292-0014	<p>Fehlermeldung DCM: %1</p> <p>Fehlerursache Die Dynamische Kollisionsüberwachung DCM hat das Programm gestoppt, um eine Kollision zu vermeiden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
292-0015	<p>Fehlermeldung Spindel dreht zu schnell</p> <p>Fehlerursache Für das programmierte Gewinde dreht die Spindel zu schnell, so dass die Achse nicht folgen kann.</p> <p>Fehlerbehebung Spindeldrehzahl verringern.</p>
292-0016	<p>Fehlermeldung DCM inaktiv: Achsen nicht referenziert</p> <p>Fehlerursache DCM ist inaktiv, weil eine oder mehrere Achsen nicht referenziert sind</p> <p>Fehlerbehebung Referenzierung der Achsen durchführen</p>
292-0017	<p>Fehlermeldung DCM inaktiv: RTC (Real Time Coupling) aktiviert</p> <p>Fehlerursache DCM ist inaktiv, weil für eine oder mehrere Achsen die Echtzeit-Koppelfunktion aktiv ist (RTC).</p> <p>Fehlerbehebung Echtzeit-Kopplungen aufheben (RTC)</p>

Fehlernummer	Beschreibung
292-0019	<p>Fehlermeldung Achsen nicht referenziert bei aktivem DCM</p> <p>Fehlerursache Achsen wurden noch nicht über die Referenzmarken gefahren und DCM ist eingeschaltet. Die Abarbeitung des NC-Programms wurde abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - DCM deaktivieren, wenn nicht referenzierte Achsen verwendet werden</p>
292-001A	<p>Fehlermeldung Geschleppte Achse bei aktivem DCM</p> <p>Fehlerursache Im aktuellen NC-Programm wird eine Achse im geschleppten Betrieb verfahren, und die Kollisionsüberwachung DCM ist aktiv. Die Kollisionsüberwachung von geschleppten Achsen wird nicht unterstützt. Die Abarbeitung des NC-Programms wurde abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm anpassen, DCM über FUNCTION DCM deaktivieren oder - DCM per Softkey ausschalten</p>
292-001B	<p>Fehlermeldung Gewindeschneiden: Spindelsynchronisation abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Beim Gewindeschneiden mit geregelter Spindel wurde während dem Einsynchronisieren der Spindel die Bewegung abgebrochen. Die Werkzeugachse erreichte erst nach Erreichen des Sicherheitsabstands den Stillstand, obwohl sich die Spindel noch in Drehzahlregelung befindet.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkstück und Werkzeug auf eventuelle Beschädigungen überprüfen. - Service-Datei erzeugen und Kundendienst benachrichtigen.</p>
292-001D	<p>Fehlermeldung DCM inaktiv: Planschieber-Kinematik aktiviert</p> <p>Fehlerursache Kollisionsüberwachung DCM ist inaktiv, weil eine Planschieber-Kinematik aktiviert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - Planschieber-Kinematik wieder deaktivieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
292-001E	<p>Fehlermeldung Planschieber bei aktivem DCM aktiviert</p> <p>Fehlerursache Planschieber wurde aktiviert und Kollisionsüberwachung DCM ist eingeschaltet. Die Abarbeitung des NC-Programms wurde abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - DCM deaktivieren, wenn Planschieber verwendet wird.</p>
292-001F	<p>Fehlermeldung Handrad deaktivieren für Achse %1</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung wartet auf automatische Klemmung der Achse. Das aktivierte Handrad verhindert diese Klemmung.</p> <p>Fehlerbehebung Handrad für diese Achse deaktivieren</p>
292-0020	<p>Fehlermeldung Konfiguration von CfgDCM/manualModeDistance fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Der für CfgDCM/manualModeDistance konfigurierte Wert ist kleiner als der minimal erlaubte Wert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenkonfiguration anpassen</p>
292-0021	<p>Fehlermeldung Maschinenkonfiguration fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration von Parameter profileType bzw. profileTypeHi ist fehlerhaft. Falls "advancedTrapezoidal" konfiguriert werden soll, muss diese Einstellung sowohl in Parameter profileType, als auch in Parameter profileTypeHi gesetzt werden. Aktuell weichen die Einstellungen voneinander ab.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration anpassen: Wert "advancedTrapezoidal" in profileType und profileTypeHi konfigurieren</p>
292-0022	<p>Fehlermeldung LookAhead: Interner Software-Fehler. Code %1</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung hat einen internen Software-Fehler im Bereich der Bewegungsführung festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
292-0023	<p>Fehlermeldung %3 3D-Modell nicht geladen %2</p> <p>Fehlerursache Das 3D-Modell konnte nicht eingelesen werden, da es die Qualitätsanforderungen nicht erfüllt. Folgende Anforderungen werden an 3D-Modelle gestellt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - alle Größenangaben in mm - keine Lücken zwischen Dreiecken ("wasserdicht") - keine Überlagerungen - keine degenerierten Dreiecke <p>Fehlerbehebung 3D-Modell erneut erzeugen und auf die Steuerung übertragen.</p>
292-0024	<p>Fehlermeldung %3 3D-Modell nicht geladen %2</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Einlesen des 3D-Modells: Die Datei enthält zu viele Dreiecke.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Größeres 3D-Modell verwenden - 3D-Modell mit CAD-Programm erneut ausgeben und auf die Steuerung übertragen. In vielen CAD-Programmen kann der Detailgrad beim Export eingestellt werden.
292-0025	<p>Fehlermeldung %3 3D-Modell nicht geladen %2</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Einlesen des 3D-Modells: Die Datei konnte nicht geöffnet werden oder ist kein unterstütztes 3D-Datenformat.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pfad prüfen und ggf. korrigieren - Datei ggf. neu aufspielen
293-0001	<p>Fehlermeldung Interner Fehler in LookAheadChain-Modul</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
293-0002	<p>Fehlermeldung Unerlaubter Filter-Typ 2</p> <p>Fehlerursache Der zweite Sollwert-Filter darf nicht vom Typ CutterLocation sein.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration anpassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-0003	<p>Fehlermeldung Achse %1 mit 2 Filtern</p> <p>Fehlerursache Im Parametersatz einer Achse sind zwei Filter aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration anpassen</p>
293-0004	<p>Fehlermeldung Falsche Filterform in Achse %1</p> <p>Fehlerursache Nur Positionsfilter mit HSC-Form erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration anpassen</p>
293-0005	<p>Fehlermeldung Kein CutterLocation Filter aktiv</p> <p>Fehlerursache Die Toleranz für Drehachsen bei M128 wurde - konfiguriert oder programmiert, obwohl kein Sollwert-Filter des Typs CutterLocation aktiv ist. - konfiguriert oder programmiert, obwohl keiner der geladenen Achsparameter mit dem 1. Filter arbeitet.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration oder Programm anpassen.</p>
293-0006	<p>Fehlermeldung Toleranz für Drehachsen inaktiv</p> <p>Fehlerursache Die Toleranz für Drehachsen bei M128 wurde deaktiviert, weil auf einen Achsparameter-Satz ohne CutterLocation-Filter umgeschaltet wurde. Es wird deshalb wieder für alle Achsen die normale Bahntoleranz verwendet. Die Toleranz für Drehachsen bei M128 bleibt solange inaktiv, bis der CutterLocation-Filter wieder eingesetzt wird.</p> <p>Fehlerbehebung Eine Korrektur ist nicht zwingend. Die Warnung kann unterdrückt werden, indem vor der Achsparameter-Umschaltung die Toleranz für Drehachsen deaktiviert wird.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-0007	<p>Fehlermeldung Achsparemeter zu logischer Achse %1 verloren</p> <p>Fehlerursache Interner Fehler. Die zuletzt programmierten Achsparemeter der genannten Achse gingen durch einen Programm-Abbruch verloren. Deshalb werden die konfigurierten Parameter eingesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung Die Steuerung arbeitet auch ohne Korrektur weiter. Sofern die verlorenen Achsparemeter noch bekannt sind, können diese nochmal programmiert werden.</p>
293-0008	<p>Fehlermeldung Fremde Achsparemeter programmiert %1</p> <p>Fehlerursache Die Achse, für welche die Achsparemeter programmiert wurden, gehört nicht zum Kanal.</p> <p>Fehlerbehebung Programm ändern</p>
293-0009	<p>Fehlermeldung Fremde Achsparemeter Konfiguriert in %1</p> <p>Fehlerursache Eine logische Achse ist einer anderen, physikalischen Achse zugeordnet. Der Parameter dieser physikalischen Achse lässt sich nicht durch Werte der logischen Achse überschreiben.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern</p>
293-000A	<p>Fehlermeldung Fehlende Achsparemeter in CfgAxis von %1</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration einer Achse enthält keine Einträge zu den verwendeten Achsparemetern.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern</p>
293-000B	<p>Fehlermeldung Zwei CutterLocation-Filter.</p> <p>Fehlerursache Beide Positionsfilter sind vom Typ CutterLocation.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-000C	<p>Fehlermeldung Positions-Filter fehlt.</p> <p>Fehlerursache Bei einem Positions-Filter vom Typ Cutterlocation muss der zweite Filter vom Typ Position sein.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern.</p>
293-000D	<p>Fehlermeldung Zwei Positions-Filter in Achse %1.</p> <p>Fehlerursache Es sind zwei Positionsfiler vom Typ Position für eine Achse konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern.</p>
293-000E	<p>Fehlermeldung Kein Positions-Filter in Achse %1.</p> <p>Fehlerursache Bei Achsen mit Cutterlocation-Filter muss der zweite Filter auch konfiguriert sein.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration ändern.</p>
293-000F	<p>Fehlermeldung Die Option für achsspezifischen Ruck ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache In der Maschinen-Konfiguration wurden achsspezifische Ruckwerte aktiviert, die Option jedoch nicht freigeschaltet. Für die Achse wurde jetzt der im Kanal gültige Ruck aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung - Die Parameter MP_axPathJerk und MP_axPathJerkHi für den achsspezifischen Ruck aus der Maschinen-Konfiguration löschen oder die Software-Option freischalten.</p>
293-0010	<p>Fehlermeldung Die Option für das Vorschubfilter ist nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache In der Maschinen-Konfiguration wurde eine Zeitkonstante für das Vorschubfilter konfiguriert, die Option jedoch nicht freigeschaltet. Das Vorschubfilter wurde von der NC-Software deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung - Den Parameter MP_filterFeedTime für die Zeitkonstante des Vorschubfilters aus der Maschinen-Konfiguration löschen oder die Software-Option freischalten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-0011	<p>Fehlermeldung Filter ein- oder ausschalten im Programmlauf nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Das Ein- oder Ausschalten eines Filters kann durch Ändern der Filterform oder der Frequenz erfolgen. Ein Filter würde ausgeschaltet, wenn die Form auf "Off" oder Frequenz auf 0 Hz gesetzt wird. Die programmierten Parameter für das Filter wurden nicht übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung - Programm oder Zyklus ändern.</p>
293-0012	<p>Fehlermeldung Konfiguration der Lage-Sollwertfilter fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die folgenden Filter-Parameter werden nicht mehr unterstützt und dürfen nicht mehr konfiguriert werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq <p>Fehlerbehebung Die alten Parameter der Lage-Sollwertfilter werden durch ein korrekt ausgeführtes Konfigurationsupdate automatisch gelöscht.</p> <p>Um das Update durchzuführen, müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Konfig-Objekt CfgFilter muss komplett dem alten Stand entsprechen (keine neuen Parameter vorhanden). - Für jedes Konfig-Objekt CfgPositionFilter im System dürfen entweder nur neue oder nur alte Parameter vorhanden sein.
293-0013	<p>Fehlermeldung Name Parametersatz (%1) für Achse (%2) ist schon vergeben</p> <p>Fehlerursache Zwei oder mehr Achsen beziehen sich auf denselben Parametersatz. Die Namen von Parametersätzen müssen für jede Achse eindeutig sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Vergeben Sie für jede Achse eindeutige Namen für die Parametersätze.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-0014	<p>Fehlermeldung</p> <p>Option für Begrenzung der Querschleunigung nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Maschinen-Konfiguration wurde ein Maximalwert für die Querschleunigung konfiguriert, die Option jedoch nicht freigeschaltet. Die Begrenzung der Querschleunigung wurde von der NC-Software deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter maxTransAcc und maxTransAccHi für die Begrenzung der Querschleunigung aus der Maschinen-Konfiguration löschen oder die Software-Option freischalten.
293-0015	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Berechnungsmodul DCC wurde aktiviert</p>
293-0016	<p>Fehlermeldung</p> <p>Filtereinstellungen für virtuelle Achse %1 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Für eine virtuelle Achse wurde eine individuelle Filtereinstellung konfiguriert. Das ist für virtuelle Achsen nicht erlaubt. Die individuelle Filtereinstellung wurde von der NC deaktiviert. Eine Achse ist virtuell, wenn CfgAxis/axisMode den Wert "Virtual" aufweist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration: Für diese Achse das Konfig-Objekt CfgPositionFilter löschen und mit Hilfe von CfgKeySynonym mit der realen Achse verbinden - FN17: Filteränderungen durch FN17 aus dem NC-Programm löschen - Zyklus 32: HSC-Mode aus Zyklus 32 löschen
293-0017	<p>Fehlermeldung</p> <p>Bei Verwendung von DCM-Toleranzen muss ADP aktiv sein</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Zusatztoleranzen CfgDCM/maxLinearTolerance und CfgDCM/maxAngleTolerance sind konfiguriert und ADP ist nicht aktiv. Dies ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>ADP einschalten durch konfigurieren von CfgHardware/setupADP = Premium. Beachten Sie hinsichtlich ADP die Erläuterungen im technischen Handbuch.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-0018	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu grosse Konturabweichung (%1 mm) in Gewinde (%2 mm erlaubt)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die eingestellte Toleranz für verkettete Gewinde wurde überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm anpassen. Wenn möglich, Spindeldrehzahl verringern. - Falls grössere Abweichung akzeptabel, eingestellte Toleranz für Gewinde erhöhen.
293-0019	<p>Fehlermeldung</p> <p>Endpunkt des verketteten Gewindes nicht erreicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der programmierte Endpunkt des verketteten Gewindes wurde nicht erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen - Spindeldrehzahl verringern, wenn möglich
293-001A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültige Nummer FN17/18 Nr%1 programmiert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falsche Nummer FN17/18 beim Zugriff auf Lookahead-Parameter programmiert. - Es existiert kein Lookahead-Parameter unter dieser Nummer. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entsprechenden Befehl FN17 oder FN18 korrigieren.
293-001B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültige Achse in FN17/18 IDX%1 programmiert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falsche Achse/Spindel beim Zugriff auf Look-Ahead-Parameter über FN17 oder FN18 programmiert. - Es existiert keine Achse oder Spindel mit diesem Achsindex. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entsprechenden Befehl FN17 oder FN18 korrigieren.

Fehlernummer	Beschreibung
293-001C	<p>Fehlermeldung Senkrechte Bewegung mitten im verketteten Gewinde nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Es wurde mitten im Gewinde eine zur Gewindeachse senkrechte Bewegung programmiert. - Eine senkrechte Bewegung ist nur in Form des Abhebens am Ende des Gewindes erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen</p>
293-001E	<p>Fehlermeldung Programmierter Vorschub zu klein</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Vorschub ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern</p>
293-001F	<p>Fehlermeldung Das NC-Programm ist länger als %1</p> <p>Fehlerursache Die zurückgelegte Weglänge des NC-Programms ist größer als erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm kürzen. Unendliche Schleifen beseitigen.</p>
293-0020	<p>Fehlermeldung Interner Fehler in LookAheadChain-Modul. Code %1</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung hat einen internen Software-Fehler im Bereich der Bewegungsführung festgestellt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
293-0021	<p>Fehlermeldung Unzulässige dynamische Berechnung der nicht angemeldeten Achse %1</p> <p>Fehlerursache Der Look-Ahead soll die Dynamik einer nicht angemeldeten Achse berechnen. Die Ursache kann eine deaktivierte Achse sein, welche in der Kinematik verwendet wird. Dies ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Deaktivierte Achse aktivieren, Maschinenkonfiguration prüfen und ggf. korrigieren - Über das NC-Programm eine andere Maschinenkinematik aktivieren - Maschinenkonfiguration ändern, andere Maschinenkinematik aktivieren</p>
293-0022	<p>Fehlermeldung NC-Programm enthält mehr als %1 Sätze</p> <p>Fehlerursache Das NC-Programm enthält zu viele Sätze.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm kürzen. Unendliche Schleifen beseitigen.</p>
296-0004	<p>Fehlermeldung Aufzeichnungen der Prozessüberwachung nicht kompatibel</p> <p>Fehlerursache Die Einstellungen der Prozessüberwachung wurden in der Maschinenkonfiguration geändert. Vorhandene Aufzeichnungen werden dadurch ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung Bestehende Aufzeichnungen löschen und neue Referenzbearbeitungen aufnehmen.</p>
296-0005	<p>Fehlermeldung Aufzeichnungen der Prozessüberwachung nicht kompatibel</p> <p>Fehlerursache Es bestehen zu diesem NC-Programm Aufzeichnungen der Prozessüberwachung, die von einer älteren Software-Version stammen. Diese sind inkompatibel mit der aktuellen Software-Version.</p> <p>Fehlerbehebung Bestehende Aufzeichnungen löschen und neue Referenzbearbeitungen aufnehmen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
296-0006	<p>Fehlermeldung Export Prozessüberwachung: Speicherlimit fast erreicht.</p> <p>Fehlerursache Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
296-0007	<p>Fehlermeldung Zu wenig freier Festplattenspeicher für die Prozessüberwachung</p> <p>Fehlerursache Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p>Fehlerbehebung Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>
296-0008	<p>Fehlermeldung Texte des Herstellers für die Komponentenüberwachung fehlen</p> <p>Fehlerursache In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "COMPMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Komponentenüberwachung.</p> <p>Fehlerbehebung - CfgOemTranslation mit Schlüssel "COMPMON" konfigurieren</p>
296-0009	<p>Fehlermeldung Texte des Herstellers für die Prozessüberwachung fehlen</p> <p>Fehlerursache In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p>Fehlerbehebung - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0001	<p>Fehlermeldung Ext. Aus-/Eingabe nicht bereit</p> <p>Fehlerursache - Die Schnittstelle ist nicht angeschlossen. - Das externe Gerät ist nicht eingeschaltet oder nicht bereit. - Das Übertragungskabel ist defekt oder falsch.</p> <p>Fehlerbehebung Datenübertragungsleitung überprüfen.</p>
2A0-0002	<p>Fehlermeldung Fehler</p> <p>Fehlerursache Diese Meldung weist darauf hin, daß in dem Bildschirm, der sich im Hintergrund befindet, eine Fehlermeldung angezeigt wird.</p> <p>Fehlerbehebung Auf Hintergrunds-Betriebsart schalten und Fehlermeldung quittieren.</p>
2A0-0003	<p>Fehlermeldung Schnittstelle belegt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Datenschnittstelle mehrfach zu belegen.</p> <p>Fehlerbehebung Datenübertragung beenden und erneut starten.</p>
2A0-0004	<p>Fehlermeldung Baudrate nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Für die beiden Datenschnittstellen wurden Baudraten eingestellt, mit denen eine gleichzeitige Übertragung über beide Schnittstellen nicht möglich ist.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Baudrate wählen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0005	<p>Fehlermeldung Übertragung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache E Bei Datenübertragung mit BCC wurde 15mal A bis H hintereinander <NAK> empfangen. ohne E Fehlerkennung des Empfangsbausteins mit einer der folgenden Ursachen: - Bei TNC und Peripheriegerät wurde nicht die gleiche Baudrate eingestellt. - Das Paritätsbit ist fehlerhaft. - Fehlerhafter Datenrahmen (z.B.: kein Stopp-Bit). - Der Empfangsbaustein der Schnittstelle ist defekt. K Bei der Übertragung eines Fehlers zur TNC wurde nach dem Zeichen <ESC> nicht das Zeichen <1> gesendet. L Nach der Fehlersequenz <ESC><1> wurde eine falsche Fehlernummer empfangen (Fehlernummer 0 bis 7 erlaubt). M Bei Datenübertragung mit BCC wurde 15mal hintereinander <NAK> gesendet. N Eine erwartete Quittierung <ACK> oder <NAK> wurde nach einer bestimmten Zeit nicht gesendet.</p> <p>Fehlerbehebung Datenübertragungskanal überprüfen.</p>
2A0-0006	<p>Fehlermeldung LSV2: Leitung unterbrochen</p> <p>Fehlerursache - Signal DSR fehlt</p> <p>Fehlerbehebung - Datenübertragungsleitung überprüfen</p>
2A0-0007	<p>Fehlermeldung LSV2: Übertragungsfehler</p> <p>Fehlerursache - Zeichenfehler im Telegramm</p> <p>Fehlerbehebung - Datenübertragungsleitung überprüfen</p>
2A0-0008	<p>Fehlermeldung LSV2: Übertragungsfehler</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler im empfangenen Telegramm</p> <p>Fehlerbehebung - Datenübertragungsleitung überprüfen - Bei wiederholtem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0009	Fehlermeldung LSV2: Übertragungsfehler Fehlerursache - Prüfsummenfehler im gesendeten Telegramm Fehlerbehebung - Datenübertragungsleitung überprüfen - Bei wiederholtem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen
2A0-000A	Fehlermeldung LSV2: Timeout-Fehler Fehlerursache - Keine Reaktion der Gegenstelle (T1) Fehlerbehebung - Bei wiederholtem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen - Eintrag LSV2TIME1 in der OEM.SYS überprüfen
2A0-000B	Fehlermeldung LSV2: Übertragungsfehler Fehlerursache - Gegenstelle nicht bereit Fehlerbehebung - Externe Übertragungs-Software überprüfen
2A0-000C	Fehlermeldung LSV2: Timeout-Fehler Fehlerursache - Telegramm unvollständig, ETX fehlt (T0) Fehlerbehebung - Externe Übertragungs-Software überprüfen - Bei wiederholtem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen - Eintrag LSV2TIME0 in der OEM.SYS überprüfen
2A0-000D	Fehlermeldung LSV2: Timeout-Fehler Fehlerursache - Keine Reaktion der Gegenstelle (T2) Fehlerbehebung - Externe Übertragungs-Software überprüfen - Bei wiederholtem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen - Eintrag LSV2TIME2 in der OEM.SYS überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-000E	<p>Fehlermeldung LSV2: Sendefehler</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Bei wiederholtem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
2A0-000F	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-0010	<p>Fehlermeldung Unzulässiger Dateiname</p> <p>Fehlerursache Syntaxfehler bei der Eingabe von Dateinamen.</p> <p>Fehlerbehebung Nicht mehr als 16 Zeichen für Dateinamen verwenden.</p>
2A0-0011	<p>Fehlermeldung Taste gesperrt</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Taste gedrückt, die momentan von der NC-Software gesperrt ist.</p> <p>Fehlerbehebung Funktion ggf. zu einem späteren Zeitpunkt wiederholen.</p>
2A0-0012	<p>Fehlermeldung Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Funktion zu verwenden, die an Ihrer Steuerung durch die FCL-Verwaltung ausgesperrt ist.</p> <p>Fehlerbehebung FCL-Funktionen sind nach einem Software-Update standardmäßig gesperrt. Durch Eingabe der Schlüsselzahl 65535 IM SIK-Menü können Sie diese Funktionen für einen bestimmten Zeitraum zu Testzwecken freischalten. Durch Eingabe einer kostenpflichtigen Schlüsselzahl können Sie FCL-Funktionen dauerhaft freischalten. Setzen Sie sich dazu mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit dem Steuerungs-Kundendienst in Verbindung.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0013	<p>Fehlermeldung Zwei Drehlagen nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht bei einem Muster oder bei einem Rahmen zwei Drehlagen gleichzeitig zu definieren.</p> <p>Fehlerbehebung Nur Drehlage Hauptachse oder nur Drehlage Nebenachse definieren.</p>
2A0-0014	<p>Fehlermeldung Dateiname bereits vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, mit einem bereits vorhandenen Dateinamen eine neue Datei zu eröffnen.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Dateinamen verwenden.</p>
2A0-0015	<p>Fehlermeldung Funktion nicht freigeschaltet</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Software-Option zu verwenden, die auf Ihrer Steuerung nicht freigeschaltet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie sich mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit dem Steuerungs-Kundendienst in Verbindung um die Software-Option zu erwerben.</p>
2A0-0016	<p>Fehlermeldung Achtung: Anpos.-Höhe definiert!</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Punkt ausgeblendet oder gesperrt, für den eine Anpositionierhöhe definiert ist. Dadurch kann in ungünstigen Fällen eine Kollision auftreten.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen, ob die nächsten Punkte gefahrlos anfahrbar sind.</p>
2A0-0017	<p>Fehlermeldung Zu wenig freier Speicher auf SYS:</p> <p>Fehlerursache Auf der System-Partition SYS: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0018	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf SYS:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf der System-Partition SYS: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch. - Kundendienst benachrichtigen.
2A0-0019	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf SYS:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf der System-Partition SYS: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch. - Kundendienst benachrichtigen.
2A0-001A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf SYS:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf der System-Partition SYS: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch. - Kundendienst benachrichtigen.
2A0-001B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf SYS:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf der System-Partition SYS: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch. - Kundendienst benachrichtigen.
2A0-001C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf PLC:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Maschinen-Hersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-001D	<p>Fehlermeldung Zu wenig freier Speicher auf PLC:</p> <p>Fehlerursache Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Hersteller benachrichtigen.</p>
2A0-001E	<p>Fehlermeldung Zu wenig freier Speicher auf PLC:</p> <p>Fehlerursache Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Hersteller benachrichtigen.</p>
2A0-001F	<p>Fehlermeldung Zu wenig freier Speicher auf PLC:</p> <p>Fehlerursache Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Hersteller benachrichtigen.</p>
2A0-0020	<p>Fehlermeldung Zu wenig freier Speicher auf PLC:</p> <p>Fehlerursache Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. Ein ordnungsgemäßer Betrieb der Steuerung kann nicht mehr sichergestellt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Hersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0021	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 890 427">Zu wenig freier Speicher auf TNC:</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1203 577">Sie haben auf der Partition TNC: der Steuerung zu viele oder zu große Dateien abgelegt. Wenn Sie weitere Daten ablegen, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p data-bbox="501 589 695 618">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 627 1203 846" style="list-style-type: none"> - Löschen Sie nicht mehr benötigte NC-Programme - Löschen Sie nicht mehr benötigte Sicherungsdateien der NC-Programme (*.bak) - Löschen Sie nicht mehr benötigte Service-Dateien - Falls gerade eine Werkstückbearbeitung läuft, legen Sie auf keinen Fall weitere Daten an, um den Erfolg der Bearbeitung nicht zu gefährden.
2A0-0022	<p data-bbox="501 887 679 916">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 925 890 954">Zu wenig freier Speicher auf TNC:</p> <p data-bbox="501 974 671 1003">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1012 1203 1104">Sie haben auf der Partition TNC: der Steuerung zu viele oder zu große Dateien abgelegt. Wenn Sie weitere Daten ablegen, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p data-bbox="501 1115 695 1144">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1153 1203 1373" style="list-style-type: none"> - Löschen Sie nicht mehr benötigte NC-Programme - Löschen Sie nicht mehr benötigte Sicherungsdateien der NC-Programme (*.bak) - Löschen Sie nicht mehr benötigte Service-Dateien - Falls gerade eine Werkstückbearbeitung läuft, legen Sie auf keinen Fall weitere Daten an, um den Erfolg der Bearbeitung nicht zu gefährden.
2A0-0023	<p data-bbox="501 1413 679 1442">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1451 890 1480">Zu wenig freier Speicher auf TNC:</p> <p data-bbox="501 1500 671 1529">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1538 1203 1630">Sie haben auf der Partition TNC: der Steuerung zu viele oder zu große Dateien abgelegt. Wenn Sie weitere Daten ablegen, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p data-bbox="501 1641 695 1671">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1680 1203 1899" style="list-style-type: none"> - Löschen Sie nicht mehr benötigte NC-Programme - Löschen Sie nicht mehr benötigte Sicherungsdateien der NC-Programme (*.bak) - Löschen Sie nicht mehr benötigte Service-Dateien - Falls gerade eine Werkstückbearbeitung läuft, legen Sie auf keinen Fall weitere Daten an, um den Erfolg der Bearbeitung nicht zu gefährden.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0024	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf TNC:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben auf der Partition TNC: der Steuerung zu viele oder zu große Dateien abgelegt. Wenn Sie weitere Daten ablegen, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Löschen Sie nicht mehr benötigte NC-Programme - Löschen Sie nicht mehr benötigte Sicherungsdateien der NC-Programme (*.bak) - Löschen Sie nicht mehr benötigte Service-Dateien - Falls gerade eine Werkstückbearbeitung läuft, legen Sie auf keinen Fall weitere Daten an, um den Erfolg der Bearbeitung nicht zu gefährden.
2A0-0025	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Speicher auf TNC:</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben auf der Partition TNC: der Steuerung zu viele oder zu große Dateien abgelegt. Wenn Sie weitere Daten ablegen, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Löschen Sie nicht mehr benötigte NC-Programme - Löschen Sie nicht mehr benötigte Sicherungsdateien der NC-Programme (*.bak) - Löschen Sie nicht mehr benötigte Service-Dateien - Falls gerade eine Werkstückbearbeitung läuft, legen Sie auf keinen Fall weitere Daten an, um den Erfolg der Bearbeitung nicht zu gefährden.
2A0-0026	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Arbeitsspeicher</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Wenig freier Arbeitsspeicher (RAM) verfügbar. Wird noch mehr Arbeitsspeicher belegt, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren Sie speicherintensive Anwendungen wie die Editorgrafik oder den Programm-Test. - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0027	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Arbeitsspeicher</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Wenig freier Arbeitsspeicher (RAM) verfügbar. Wird noch mehr Arbeitsspeicher belegt, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren Sie speicherintensive Anwendungen wie die Editorgrafik oder den Programm-Test. - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch.
2A0-0028	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Arbeitsspeicher</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Wenig freier Arbeitsspeicher (RAM) verfügbar. Wird noch mehr Arbeitsspeicher belegt, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren Sie speicherintensive Anwendungen wie die Editorgrafik oder den Programm-Test. - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch.
2A0-0029	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Arbeitsspeicher</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Wenig freier Arbeitsspeicher (RAM) verfügbar. Wird noch mehr Arbeitsspeicher belegt, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren Sie speicherintensive Anwendungen wie die Editorgrafik oder den Programm-Test. - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch.
2A0-002A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu wenig freier Arbeitsspeicher</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Wenig freier Arbeitsspeicher (RAM) verfügbar. Wird noch mehr Arbeitsspeicher belegt, ist kein sicherer Betrieb der Steuerung mehr möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deaktivieren Sie speicherintensive Anwendungen wie die Editorgrafik oder den Programm-Test. - Führen Sie einen Reboot der Steuerung durch.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-002B	<p>Fehlermeldung Betriebsartenw. nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben aus einem Bearbeitungsformular heraus den Mustergenerator oder die Konturprogrammierung gestartet und in diesem Zustand versucht die Betriebsart zu wechseln.</p> <p>Fehlerbehebung Mustergenerator oder Konturprogrammierung beenden und anschließend Formulareingabe beenden (Daten speichern oder verwerfen) bevor Sie die Betriebsart wechseln.</p>
2A0-002C	<p>Fehlermeldung Autom. Tastensperre aufgehoben</p> <p>Fehlerursache Die TNC sperrt bei einem Zustandswechsel das Betätigen von Tasten. Diese Sperre wurde aufgehoben, da nach 15 Sekunden der Zustandswechsel noch nicht beendet war.</p> <p>Fehlerbehebung Warten bis der Zustandswechsel ausgeführt wurde.</p>
2A0-002D	<p>Fehlermeldung Treeview-Aufbau abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Anwahl eines langen smarT.NC-Programmes den Aufbau des Treeviews abgebrochen. Dadurch stellt die TNC das Programm innerhalb von smarT.NC nicht komplett in der Baumstruktur dar. Ein Programm-Test bzw. das Abarbeiten des Programmes ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Programm erneut anwählen und warten, bis der Treeview von der TNC vollständig aufgebaut wurde.</p>
2A0-002E	<p>Fehlermeldung PGM wird parallel editiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht Formularedaten zu ändern, obwohl dasselbe Programm in der Betriebsart Programm-Einspeichern/Editieren momentan editiert wird.</p> <p>Fehlerbehebung Editiervorgang in der Betriebsart Programm-Einspeichern/Editieren abbrechen und dann in der Betriebsart smarT.NC gewünschte Änderungen durchführen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-002F	<p>Fehlermeldung Programm-Kopf bereits vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, die UNIT 700 (Programm-Kopf) einzufügen, obwohl diese bereits existiert.</p> <p>Fehlerbehebung Änderungen im existierenden Programm-Kopf vornehmen.</p>
2A0-0030	<p>Fehlermeldung Zwischenablage leer!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht einen Block aus der Zwischenablage einzufügen, obwohl die Zwischenablage leer ist.</p> <p>Fehlerbehebung Zwischenablage zunächst mit der Funktion BLOCK KOPIEREN oder BLOCK AUSSCHNEIDEN füllen.</p>
2A0-0031	<p>Fehlermeldung Systemspeicher Überlauf</p> <p>Fehlerursache Tritt auf, wenn die TNC nicht genügend Puffer-Speicher für Berechnungen hat, z.B. komplexe FK-Grafik zeichnen parallel zu einer komplexen Bearbeitung.</p> <p>Fehlerbehebung Fehlermeldung mit Taste CE quittieren und Funktion erneut durchführen.</p>
2A0-0032	<p>Fehlermeldung Funktion nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Rohteil-Definition aus einem .HU-Programm zu übernehmen, obwohl Sie das aktuelle Kontur-Programm nicht von einem .HU-Programm aus angewählt haben.</p> <p>Fehlerbehebung Funktion nur verwenden, wenn Sie die Kontur-Programmierung aus einem UNIT-Programm heraus gestartet haben.</p>
2A0-0033	<p>Fehlermeldung Datei nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht über die Funktion "letzte Dateien" eine Datei anzuwählen, die nicht mehr existiert oder verschoben wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Datei wählen oder neue Datei öffnen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0034	<p>Fehlermeldung Dateiformat geändert</p> <p>Fehlerursache Beim Öffnen einer Binärdatei (*.H,*.T...) wird diese Fehlermeldung angezeigt, wenn sich das Binärformat seit der letzten Ausgabeversion geändert hat.</p> <p>Fehlerbehebung Datei löschen.</p>
2A0-0035	<p>Fehlermeldung smarT.NC: Programmieren smarT.NC: Programmieren</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0036	<p>Fehlermeldung smarT.NC: Konturen definieren smarT.NC: Konturen def.</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0037	<p>Fehlermeldung smarT.NC: Positionen definieren smarT.NC: Pos. def.</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0038	<p>Fehlermeldung Anwendung %1 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache - Aufgrund mangelnder Systemressourcen (z.B. speicherintensive HSC-Bearbeitung) kann ein Teil der Systemsoftware nicht geladen werden. - Die TNC kann das Format einer DXF-Datei nicht interpretieren. - Die DXF-Datei ist zerstört.</p> <p>Fehlerbehebung - Gewünschte Funktion zu einem späteren Zeitpunkt erneut aufrufen. - Sicherstellen, dass die DXF-Datei in einem R12-Format (ASCII) vorliegt. - Ggf. zerstörte DXF-Datei neu erstellen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0039	<p>Fehlermeldung</p> <p>%1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-003A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Programmier-Grafik nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Erstellung der Programmier-Grafik musste wegen eines internen Fehlers abgebrochen werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm neu anwählen und Programmier-Grafik neu erstellen lassen (Softkey RESET+START)</p>
2A0-003B	<p>Fehlermeldung</p> <p>smarT.NC: DXF-Elemente wählen smarT.NC: Elemente wählen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-003C	<p>Fehlermeldung</p> <p>DXF-Datei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht eine DXF-Datei zu öffnen, die von der TNC nicht verarbeitet werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen, ob die DXF-Datei in einem ASCII-Format vorliegt. - DXF-Datei im Format AutoCAD R12 (AC1009) ausgeben lassen. <p>Bei mehrmaligem Auftreten versuchen das DXF mit einem anderen CAD-System zu erstellen.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ggf. Kundendienst benachrichtigen.
2A0-003D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Anwendung 'DXF_CONVERTER' nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht eine DXF-Datei zu öffnen, die von der TNC nicht verarbeitet werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen, ob die DXF-Datei in einem ASCII-Format vorliegt. - DXF-Datei im Format AutoCAD R12 (AC1009) ausgeben lassen. <p>Bei mehrmaligem Auftreten versuchen das DXF mit einem anderen CAD-System zu erstellen.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ggf. Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-003E	<p>Fehlermeldung Parallelgrafik nicht möglich!</p> <p>Fehlerursache Die TNC ist mit der Abarbeitung des aktuellen Werkstücks so stark ausgelastet, dass die Programmlauf-Grafik nicht mehr aktualisiert werden kann.</p> <p>Fehlerbehebung Keine Fehlerbehebung möglich.</p>
2A0-003F	<p>Fehlermeldung Globale PGM-Einst. deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in der Betriebsart smarT.NC die Unterbetriebsart Abarbeiten angewählt, obwohl globale Programmeinstellungen aktiv waren.</p> <p>Fehlerbehebung Die TNC deaktiviert automatisch alle aktiven globalen Programmeinstellungen. Ggf. müssen Sie die Einstellungen wieder aktivieren, wenn Sie in den Betriebsarten Programmlauf Einzelsatz oder Satzfolge weiterarbeiten.</p>
2A0-0040	<p>Fehlermeldung smarT.NC: Abarbeiten smarT.NC: Abarbeiten</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0041	<p>Fehlermeldung Freifahren: NC-Start</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0042	<p>Fehlermeldung Aktueller Satz nicht angewählt</p> <p>Fehlerursache Nach einer Unterbrechung der Programmbearbeitung kann die TNC von der Stelle aus, an der sich der Cursor momentan befindet, den Programmlauf nicht mehr fortsetzen.</p> <p>Fehlerbehebung Die gewünschte Stelle für den Wiedereintritt in das Programm mit der Funktion "GOTO" + Satznummer, oder mit der Funktion Satzvorlauf wählen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0043	<p>Fehlermeldung Test-Grafik nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Testgrafik kann aus Systemgründen momentan nicht verwendet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Testgrafik zu einem späteren Zeitpunkt verwenden.</p>
2A0-0044	<p>Fehlermeldung smarT.NC: Testen smarT.NC: Testen</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0045	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Tabelle?</p> <p>Fehlerursache Es befinden sich mehrere Werkzeugtabellen im NC-Speicher, und es ist keine Tabelle in der Betriebsart "Programm-Test" aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Tabelle in der Betriebsart "Programm-Test" aktivieren (Status "S").</p>
2A0-0047	<p>Fehlermeldung GOTO Tabellenzeile</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-0048	<p>Fehlermeldung Gesperrte Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache - Sie haben eine ausgesperrte Achse in einem NC-Satz programmiert. - Für eine ausgesperrte Achse wurde ein Verfahrensweg ermittelt (z.B. wegen aktiver Drehung). - Eine programmierte Achse ist frei rotierbare Drehachse.</p> <p>Fehlerbehebung - Achse ggf. aktivieren - Achse aus NC-Satz löschen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0049	<p>Fehlermeldung Spindel?</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungszyklus aufgerufen ohne zuvor die Spindel eingeschaltet zu haben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
2A0-004A	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Achse fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungs-Zyklus aufgerufen, ohne vorher ein Werkzeug aktiviert zu haben.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
2A0-004B	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu klein</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Werkzeug-Radius ist für die ausgewählte Bearbeitung zu klein. - Zyklus 3 und Zyklus 253 Nut: Sie haben eine Breite definiert, die größer als der vierfache Werkzeug-Radius ist. - Zyklus 240: Sie haben einen Zentrierdurchmesser eingegeben, der größer ist als der Werkzeug-Durchmesser. - Zyklus 210 Nut oder Zyklus 211 runde Nut: Die Nutbreite ist größer als der sechsfache Werkzeug-Radius. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verwenden Sie ein Werkzeug mit einem größeren Radius. - Zyklus 3 und Zyklus 253 Nut: Nutbreite größer als Werkzeug-Durchmesser, kleiner als vierfacher Werkzeug-Radius definieren. - Zyklus 240: Größeres Werkzeug verwenden. - Zyklus 210 Nut oder Zyklus 211 runde Nut: Nutbreite größer als Werkzeug-Durchmesser und kleiner als sechsfachen Werkzeug-Radius eingeben.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-004C	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konturfräsen: Der Radius eines Kreis-Satzes ist bei Innenkorrektur kleiner als der Werkzeug-Radius. - Gewindefräsen: Der Kerndurchmesser des Gewindes ist kleiner als der Werkzeug-Durchmesser. - Nutenfräsen: Die Nutbreite beim Schruppen ist kleiner als der Werkzeug-Durchmesser. - Zyklus 251, Rechtecktasche: Der Rundungsradius Q220 ist kleiner als der Werkzeug-Radius. - Zyklus 214: Rohteildurchmesser ist kleiner als Werkzeug-Durchmesser angegeben <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kleineres Werkzeug verwenden. - Nutenfräsen: Ggf. kleineres Aufmaß verwenden (Q368) - Zyklus 214: Kleineres Werkzeug verwenden, Rohteildurchmesser korrigieren
2A0-004D	<p>Fehlermeldung Bereich überschritten</p> <p>Fehlerursache Während des Digitalisierens wurde der Digitalisierbereich überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Angaben im Zyklus Bereich überprüfen, insbesondere die Angabe in der Tastsystem-Achse.</p>
2A0-004E	<p>Fehlermeldung Anfangs-Position falsch</p> <p>Fehlerursache Digitalisieren mit Höhenlinien: Anfangsposition falsch gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Definierte Achsen im Zyklus Höhenlinien prüfen.</p>
2A0-004F	<p>Fehlermeldung Drehung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Drehung beim Digitalisieren nicht erlaubt. - Drehung beim automatischen Messen (Meß-Zyklen 400 bis 418) in Verbindung mit 3D-Rotation nicht erlaubt. - 3D-Rotation in Verbindung mit Zyklus 247 nicht erlaubt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zyklus Drehung löschen. - Grunddrehung (Betriebsart Manuell) rücksetzen. - 3D-Rotation rücksetzen.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0050	<p>Fehlermeldung Maßfaktor nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Maßfaktor vor Zyklus TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) oder vor Digitalisier-Zyklen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Maßfaktor oder Maßfaktor achsspezifisch löschen.</p>
2A0-0051	<p>Fehlermeldung Spiegelung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Spiegeln vor Zyklus TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) oder vor Digitalisier-Zyklen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Spiegeln löschen.</p>
2A0-0052	<p>Fehlermeldung Verschiebung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Digitalisieren mit Höhenlinien: Nullpunkt-Verschiebung ist aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus Nullpunkt-Verschiebung löschen.</p>
2A0-0053	<p>Fehlermeldung Vorschub fehlt</p> <p>Fehlerursache Sie haben keinen Vorschub programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern, FMAX wirkt nur satzweise.</p>
2A0-0054	<p>Fehlermeldung Eingabewert falsch</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Der von Ihnen eingegebene Wert liegt außerhalb der Eingabegrenzen. - Zyklus 209 (DIN/ISO: G209): Sie haben die Bohrtiefe bis Spanbruch (Q257) mit 0 eingegeben. </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Richtigen Wert eingeben. - Q257 ungleich 0 eingeben. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0055	<p>Fehlermeldung Zykl.-Vorzeichen widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Die Vorzeichen von Sicherheitsabstand, Bohrtiefe und Zustelltiefe innerhalb eines Bearbeitungs-Zykluses sind nicht identisch.</p> <p>Fehlerbehebung Vorzeichen vereinheitlichen</p>
2A0-0056	<p>Fehlermeldung Winkel nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Die im Zyklus 19 (DIN/ISO: G80) Bearbeitungsebene Schwenken programmierten Raumwinkel, können mit der gegebenen Vorrichtung (z.B. Universalkopf: nur ein Halbraum ist erreichbar) nicht realisiert werden. - Antastzyklus nur bei achsparalleler Winkelstellung ausführen - Spitzenwinkel (T-ANGLE) des aktiven Werkzeugs ist mit 180° definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Eingegebenen Raumwinkel ändern. - Antastzyklus nur bei achsparalleler Winkelstellung ausführen - Winkelwerte größer 0 und kleiner 180° verwenden.</p>
2A0-0057	<p>Fehlermeldung Antastpunkt nicht erreichbar</p> <p>Fehlerursache Beim Zyklus TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) oder bei der Verwendung der manuellen Antastzyklen wurde innerhalb des durch den Maschinenparameter MP6130 festgelegten Verfahrenswegs kein Antastpunkt erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung - Tastsystem dichter am Werkstück vorpositionieren. - Wert in MP6130 vergrößern.</p>
2A0-0058	<p>Fehlermeldung Zu viele Punkte</p> <p>Fehlerursache Automatisches Erfassen von Punkten für den Digitalisierbereich in Betriebsart Positionieren mit Handeingabe: Anzahl der speicherbaren (max. 893) Punkte überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Digitalisierbereich neu aufnehmen, zuvor Punktabstand vergrößern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0059	<p>Fehlermeldung Eingabe widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Die von Ihnen eingegebenen Werte sind widersprüchlich.</p> <p>Fehlerbehebung Eingabewerte prüfen.</p>
2A0-005A	<p>Fehlermeldung CYCL DEF unvollständig</p> <p>Fehlerursache - Sie haben einen Teil eines Zyklus gelöscht. - Sie haben innerhalb eines Zyklus andere NC-Sätze eingefügt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zyklus erneut vollständig definieren - NC-Sätze innerhalb eines Zyklus löschen</p>
2A0-005B	<p>Fehlermeldung Spaltenachse hier nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Definition des Zyklus Höhenlinien (TCH PROBE 7) beim Startpunkt eine Spaltenachse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
2A0-005C	<p>Fehlermeldung Falsche Achse programmiert</p> <p>Fehlerursache - Im hell hinterlegten Satz ist eine falsche Achse programmiert. - Tastsystem-Zyklus 403: Sie haben eine falsche Ausgleichsachse (Q312) programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Überprüfen Sie, ob Sie ggf. eine Achse doppelt programmiert haben. - Tastsystem-Zyklus 403: Nur Ausgleichsachsen im Parameter Q312 wählen, die in der Kinematikbeschreibung auch vorhanden sind.</p>
2A0-005D	<p>Fehlermeldung Falsche Drehzahl</p> <p>Fehlerursache Die von Ihnen programmierte Spindeldrehzahl ist ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung Richtige Drehzahl eingeben, Maschinenhandbuch beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-005E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Radius-Korrektur undefiniert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben bei der Definition einer Kontur, einer Konturta- sche oder eines Konturzugs keine Werkzeug-Radius- Korrek- tur programmiert. - Sie haben einen Bearbeitungszyklus mit Werkzeug-Radius 0 aufgerufen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Radiuskorrektur im Kontur-Unterprogramm festlegen um Tasche bzw. Insel zu definieren. - Werkzeug-Radius ungleich 0 definieren
2A0-005F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Rundung nicht definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben nacheinander einen Positioniersatz ohne Radius- korrektur, ein Rundungskreis (RND, DIN/ISO: G25) und ein NC-Satz Kreis mit Radiuskorrektur programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm ändern.</p>
2A0-0060	<p>Fehlermeldung</p> <p>Rundungs-Radius zu groß</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - In der Definition einer Kontur einer Konturta- sche oder eines Konturzugs wurde ein Rundungskreis (RND, DIN/ISO: G25) mit einem so großen Rundungsradius programmiert, daß der Rundungskreis nicht mehr zwischen die benachbarten Konturelemente eingefügt werden kann. - Sie haben in einem Bearbeitungszyklus (Rechteckta- sche/Rechteckzapfen) einen Rundungsradius definiert, der sich nicht mehr einfügen lässt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kleineren Rundungsradius im Kontur-Unterprogramm festlegen. - Zyklusdefinition prüfen und Eingabewerte korrigieren.
2A0-0061	<p>Fehlermeldung</p> <p>Undefinierter Programmstart</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Geometrie-Berechnung kann von der gegenwärti- gen Position aus nicht exakt aufgesetzt werden (z.B. die programmierten Koordinaten des ersten Positioniersatzes sind identisch mit der korrigierten Ist-Position).</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Programm neu starten. - Unterbrechungsstelle mit Satzvorlauf anfahren.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0062	<p>Fehlermeldung Zu hohe Verschachtelung</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Zyklen Konturtasche oder Konturzug mehr als 6 Programm-Aufrufe (PGM CALL, DIN/ISO: %..) programmiert. Zum Programm-Aufruf zählt auch: - Zyklus 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - Aufruf eines Hersteller-Zyklus</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
2A0-0063	<p>Fehlermeldung Winkel-Bezug fehlt</p> <p>Fehlerursache Beim LP-/CP-Satz (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) ist kein Polarwinkel, bzw. ein inkrementaler Polarwinkel definiert, d.h.: - der Abstand zwischen letzter programmierter Position und dem Pol ist kleiner gleich 0,1µm. - Zwischen Polübernahme und LP-/CP-Satz ist eine Drehung programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Absoluten Polarwinkel programmieren. - Lage des Pols überprüfen. - Ggf. Drehung zurücksetzen.</p>
2A0-0064	<p>Fehlermeldung Kein Bearb.-Zyklus definiert</p> <p>Fehlerursache Vor Zyklus 220/221 (Punktemuster auf Kreis/Linie) ist kein Bearbeitungs-Zyklus definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungs-Zyklus vor Zyklus 220/221 definieren.</p>
2A0-0065	<p>Fehlermeldung Nutbreite zu klein</p> <p>Fehlerursache Die im Nutzenzyklus definierte Breite kann mit dem aktiven Werkzeug nicht bearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie ein kleineres Werkzeug.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0066	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein</p> <p>Fehlerursache Die im Zyklus Rechtecktasche definierten Seitenlängen sind zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung Verwenden Sie ein kleineres Werkzeug.</p>
2A0-0067	<p>Fehlermeldung Q202 nicht definiert</p> <p>Fehlerursache In einem der Bearbeitungs-Zyklen 200 bis 215 ist keine Zustelltiefe (Q202) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zustelltiefe im Bearbeitungs-Zyklus eingeben.</p>
2A0-0068	<p>Fehlermeldung Q205 nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Die Minimale Zustelltiefe im Zyklus Universalbohren ist nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Minimale Zustelltiefe im Bearbeitungs-Zyklus eingeben.</p>
2A0-0069	<p>Fehlermeldung Q218 größer Q219 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Tasche Schichten: Q218 muß größer sein als Q219.</p> <p>Fehlerbehebung Werte im Bearbeitungs-Zyklus korrigieren.</p>
2A0-006A	<p>Fehlermeldung CYCL 210 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bearbeitungszyklus kann nicht auf Zyklen MUSTER KREIS oder MUSTER LINIEN abgearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Bearbeitungszyklus verwenden.</p>
2A0-006B	<p>Fehlermeldung CYCL 211 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Zyklus 211 kann nicht auf Zyklen MUSTER KREIS oder MUSTER LINIEN abgearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Anderen Bearbeitungszyklus verwenden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-006C	<p>Fehlermeldung Q220 zu groß</p> <p>Fehlerursache Zyklus Tasche schlichten oder Zapfen schlichten: Rundungsradius Q220 ist zu groß.</p> <p>Fehlerbehebung Rundungsradius im Bearbeitungszyklus korrigieren.</p>
2A0-006D	<p>Fehlermeldung Q222 größer Q223 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Kreiszapfen schlichten: Rohteil-Durchmesser Q222 muß größer sein als der Fertigteil-Durchmesser Q223.</p> <p>Fehlerbehebung Rohteildurchmesser im Bearbeitungszyklus korrigieren.</p>
2A0-006E	<p>Fehlermeldung Q244 größer 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Muster Kreis: Teilkreis-Durchmesser ist gleich Null eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Teilkreis-Durchmesser im Zyklus korrigieren.</p>
2A0-006F	<p>Fehlermeldung Q245 ungleich Q246 eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Muster Kreis: Endwinkel gleich Startwinkel eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Start- bzw. Endwinkel im Zyklus korrigieren.</p>
2A0-0070	<p>Fehlermeldung Winkelbereich < 360° eingeben</p> <p>Fehlerursache Zyklus Muster Kreis: Der Winkelbereich ist größer als 360° eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Start- bzw. Endwinkel im Zyklus korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0071	<p>Fehlermeldung Q223 größer Q222 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben beim Zyklus Kreistasche schlichten, den Fertigteil-Durchmesser (Q223) kleiner als den Rohteil-Durchmesser (Q222) eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q222 in der Zyklus-Definition ändern.</p>
2A0-0072	<p>Fehlermeldung Q214: 0 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei der Definition des Zyklus 204 die Freifahrrichtung 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q214 zwischen 1 und 4 eingeben.</p>
2A0-0073	<p>Fehlermeldung Verfahrrichtung nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Verfahrrichtung Q267 in einem Antastzyklus mit 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Q267 = +1 (positive Verfahrrichtung) oder -1 (negative Verfahrrichtung) eingeben.</p>
2A0-0074	<p>Fehlermeldung Keine Nullpunkt-Tabelle aktiv</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zum Bezugspunkt-Setzen: Der gemessene Punkt soll von der TNC in eine Nullpunkt-Tabelle geschrieben werden, Sie haben jedoch keine Nullpunkt-Tabelle in einer Programmlauf-Betriebsart aktiviert (Status M).</p> <p>Fehlerbehebung Nullpunkt-Tabelle in der Betriebsart Programmlauf Einzelsatz oder Programmlauf Satzfolge aktivieren, in die der gemessene Punkt eingetragen werden soll.</p>
2A0-0075	<p>Fehlermeldung Lagefehler: Mitte 1. Achse</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Lage Mitte 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0076	<p>Fehlermeldung Lagefehler: Mitte 2. Achse</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Lage Mitte 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0077	<p>Fehlermeldung Bohrung zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Bohrungs-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0078	<p>Fehlermeldung Bohrung zu groß</p> <p>Fehlerursache - Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Bohrungs-Durchmesser. - Zyklus 208: Der programmierte Bohrungsdurchmesser (Q335) kann mit dem aktiven Werkzeug nicht gefertigt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten. - Zyklus 208: Größeres Werkzeug einsetzen: Bohrungsdurchmesser darf maximal doppelt so groß sein wie der Werkzeug-Durchmesser.</p>
2A0-0079	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfen-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-007A	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfen-Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-007B	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein: Nacharbeit 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Taschenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-007C	<p>Fehlermeldung Tasche zu klein: Nacharbeit 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Taschenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-007D	<p>Fehlermeldung Tasche zu groß: Ausschuß 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Taschenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-007E	<p>Fehlermeldung Tasche zu groß: Ausschuß 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Taschenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-007F	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein: Ausschuß 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0080	<p>Fehlermeldung Zapfen zu klein: Ausschuß 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzunterschreitung Zapfenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0081	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß: Nacharbeit 1.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfenlänge 1. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0082	<p>Fehlermeldung Zapfen zu groß: Nacharbeit 2.A.</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus zur Werkstück-Vermessung: Toleranzüberschreitung Zapfenbreite 2. Achse.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0083	<p>Fehlermeldung Meßzyklus: Fehler Größtmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 425 oder 427: Die gemessene Länge überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0084	<p>Fehlermeldung Meßzyklus: Fehler Kleinstmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 425 oder 427: Die gemessene Länge unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0085	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 426: Fehler Größtmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 426: Die gemessene Länge überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0086	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 426: Fehler Kleinstmaß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 426: Die gemessene Länge unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0087	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 430: Durchm. zu groß</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 430: Der ermittelte Lochkreis-Durchmesser überschreitet das erlaubte Größtmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0088	<p>Fehlermeldung TCHPROBE 430: Durchm. zu klein</p> <p>Fehlerursache Antastzyklus 430: Der ermittelte Lochkreis-Durchmesser unterschreitet das erlaubte Kleinstmaß.</p> <p>Fehlerbehebung Werkstück kontrollieren, ggf. Meßprotokoll beachten.</p>
2A0-0089	<p>Fehlermeldung Keine Meßachse definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Meßzyklen 400, 402, 420, 425, 426 oder 427 keine Meßachse definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Q272 im entsprechenden Zyklus prüfen. Erlaubte Eingabwerte: 1 oder 2; bei Zyklus 427 1, 2 oder 3.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-008A	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Bruchtoleranz übersch.</p> <p>Fehlerursache Bei der Werkstück-Kontrolle mit einem Meßzyklus wurde die Werkzeug-Bruchtoleranz RBREAK oder LBREAK aus der Werkzeug-Tabelle überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug auf Beschädigung prüfen.</p>
2A0-008B	<p>Fehlermeldung Q247 ungleich 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Meßzyklus im Parameter Q247 den Fortschaltwinkel 0 eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Fortschaltwinkel Q247 ungleich 0 eingeben.</p>
2A0-008C	<p>Fehlermeldung Betrag Q247 größer 5 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Meßzyklus im Parameter Q247 einen Fortschaltwinkel kleiner als 5 Grad eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Betrag des Fortschaltwinkels Q247 größer als 5 Grad eingeben, da ansonsten die Meßgenauigkeit zu gering ist.</p>
2A0-008D	<p>Fehlermeldung Nullpunkt-Tabelle?</p> <p>Fehlerursache Zur Bearbeitung eines NC-Programms ist eine Nullpunkt-Tabelle erforderlich. Im NC-Speicher der Steuerung ist jedoch keine Tabelle abgelegt, oder es sind mehrere Tabellen abgelegt und keine davon aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Nullpunkt-Tabelle in Betriebsart "Programmlauf Satzfolge" aktivieren (Status "M").</p>
2A0-008E	<p>Fehlermeldung Fräsart Q351 ungleich 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben bei einem Bearbeitungszyklus keine Fräsart (Gleich-/Gegenlauf) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Fräsart mit Gleichlauf = 1 oder Gegenlauf = -1 festlegen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-008F	<p>Fehlermeldung Gewindetiefe verringern</p> <p>Fehlerursache Die programmierte Gewindetiefe plus ein Drittel der Steigung ist größer als die Bohr- bzw. Senktiefe.</p> <p>Fehlerbehebung Gewindetiefe mindestens um ein Drittel mal der Gewindesteigung kleiner als die Bohrtiefe programmieren.</p>
2A0-0090	<p>Fehlermeldung Kalibrierung durchführen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit dem Zyklus 440 eine Messung durchzuführen, obwohl noch nicht kalibriert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklus 440 erneut ausführen mit Q363 = 0 (Kalibrieren).</p>
2A0-0091	<p>Fehlermeldung Toleranz überschritten</p> <p>Fehlerursache Die in der Werkzeugtabelle TOOL.T in den Spalten LTOL bzw. RTOL eingegebenen Grenzwerte wurden überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen Sie die Grenzwerte für das aktive Kalibrierwerkzeug.</p>
2A0-0092	<p>Fehlermeldung Satzvorlauf aktiv</p> <p>Fehlerursache Der Satzvorlauf ist bei der programmierten Funktion nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Kennzeichnen Sie die programmierte Funktion mit "Sätze überspringen" und aktivieren Sie diese Einstellung. Anschließend den Satzvorlauf erneut ausführen.</p>
2A0-0093	<p>Fehlermeldung ORIENTIERUNG nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Ihre Maschine ist nicht mit einer Spindelorientierung ausgerüstet - Spindel-Orientierung kann nicht ausgeführt werden</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenhandbuch beachten! - Maschinenparameter 7442 überprüfen und Wert für M-Funktion bzw. -1 für Spindelorientierung über NC eingeben. Maschinenhandbuch beachten!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0094	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 735 427">3DROT nicht erlaubt</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1142 577">Sie haben versucht eine der nachfolgend aufgeführten Funktionen bei aktivem Bearbeitungsebene schwenken auszuführen:</p> <ul data-bbox="501 582 1198 674" style="list-style-type: none"> - Bezugspunkt setzen - Einen Tastsystem-Zyklus 40x zur Erfassung einer Schiefelage <p data-bbox="501 685 695 714">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 723 1082 786">Bearbeitungsebene schwenken inaktiv setzen und Programm erneut starten.</p>
2A0-0095	<p data-bbox="501 824 679 853">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 862 703 891">3DROT aktivieren</p> <p data-bbox="501 911 671 940">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 949 1198 1012">In der Betriebsart Manuell ist die Funktion Bearbeitungsebene Schwenken inaktiv.</p> <p data-bbox="501 1023 695 1052">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1061 1147 1124">Bearbeitungsebene Schwenken über Softkey 3DROT im Manuellen Betrieb aktivieren.</p>
2A0-0096	<p data-bbox="501 1162 679 1191">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1200 836 1229">Vorzeichen Tiefe überprüfen!</p> <p data-bbox="501 1249 671 1279">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1288 695 1317">Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-0097	<p>Fehlermeldung Q303 im Messzyklus undefiniert!</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem der Messzyklen 410 bis 418 den Parameter Q303 (Messwert-Übergabe) nicht definiert (aktueller Wert = -1). Beim Schreiben der Messergebnisse in eine Tabelle (Nullpunkt- oder Preset-Tabelle) ist jedoch aus Sicherheitsgründen eine definierte Auswahl der Messwert-Übergabe erforderlich.</p> <p>Fehlerbehebung Parameter Q303 (Messwert-Übergabe) im fehlerverursachenden Messzyklus abändern: - Q303=0: Messwerte bezogen auf das aktive Werkstück-Koordinatensystem in die aktive Nullpunkt-Tabelle schreiben (im Programm mit Zyklus 7 aktivieren!). - Q303=1: Messwerte bezogen auf das maschinenfeste Koordinatensystem (REF-Werte) in die Preset-Tabelle schreiben (im Programm mit Zyklus 247 aktivieren!). - Q303=-1: Messwert-Übergabe ist nicht definiert. Dieser Wert wird von der TNC automatisch generiert, wenn Sie ein Programm einlesen, das auf einer TNC 4xx oder mit einem älteren Softwarestand der iTNC 530 erstellt wurde, oder wenn Sie die bei der Zyklus-Definition die Frage nach der Messwert-Übergabe mit der Taste END übergehen.</p>
2A0-0098	<p>Fehlermeldung Werkzeugachse nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Sie haben den Antast-Zyklus 419 mit einer nicht erlaubten Werkzeugachse aufgerufen. - Sie haben die Funktion PATTERN DEF in Verbindung mit einer nicht erlaubten Werkzeug-Achse aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung - Antast-Zyklus 419 nur mit Werkzeugachse X, Y oder Z aufrufen. - Die Funktion PATTERN DEF nur mit Werkzeug-Achse Z (TOOL CALL Z) verwenden.</p>
2A0-0099	<p>Fehlermeldung Berechnete Werte fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die TNC hat im Antast-Zyklus 418 einen zu großen Wert berechnet. Sie haben die vier anzutastenden Bohrungen vermutlich in einer falschen Reihenfolge definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Antastreihenfolge überprüfen, Benutzer-Handbuch Tastsystem-Zyklen beachten.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-009A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Messpunkte widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben in einem der Antast-Zyklen 400, 403 oder 420 eine Kombination aus Messpunkten und Messachse definiert, die widersprüchlich ist. - Die Wahl der Messpunkte im Zyklus 430 ergibt eine Division durch 0 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei Messachse = Hauptachse (Q272=1) die Parameter Q264 und Q266 unterschiedlich groß definieren. - Bei Messachse = Nebenachse (Q272=2) die Parameter Q263 und Q265 unterschiedlich groß definieren. - Bei Messachse = Tastsystemachse (Q272=3) die Parameter Q263 und Q265 oder Q264 und Q266 unterschiedlich groß definieren. - Messpunkte so wählen, dass sie immer in allen Achsen unterschiedliche Koordinaten haben.
2A0-009B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Sichere Höhe falsch eingegeben!</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben im Zyklus 20 (DIN/ISO: G120) die Sichere Höhe (Q7) kleiner als die Koordinate Werkstück-Oberfläche (Q5) eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Sichere Höhe (Q7) größer als Koordinate Werkstück-Oberfläche (Q5) eingeben.</p>
2A0-009C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Eintauchart widersprüchlich!</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die in einem der Zyklen 251 bis 254 definierte Eintauchstrategie steht zum definierten Eintauchwinkel des aktiven Werkzeuges im Widerspruch.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter Q366 in einem der Zyklen 251 bis 254 oder Eintauchwinkel ANGLE des aktiven Werkzeuges in der Werkzeug-Tabelle ändern.</p> <p>Erlaubte Kombinationen von Parameter Q366 und Eintauchwinkel ANGLE:</p> <ul style="list-style-type: none"> Für senkrechtes Eintauchen: Q366 = 0 und ANGLE = 90 Für helixförmiges Eintauchen: Q366 = 1 und ANGLE > 0 Bei inaktiver Werkzeug-Tabelle Q366 mit 0 definieren (nur senkrechtes Eintauchen erlaubt).

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-009D	<p>Fehlermeldung Bearbeitungszyklus nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben versucht einen Bearbeitungszyklus in Verbindung mit Zyklus 220 oder 221 abzuarbeiten, der mit diesen Zyklen nicht kombiniert werden kann. - Sie haben versucht den Zyklus 209 mit Vorschubfaktor Rückzug (Q403) abzuarbeiten. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Folgende Bearbeitungszyklen können nicht mit den Zyklen 220 und 221 kombiniert werden: - Zyklen der Gruppen SLI und SLII - Zyklen 210 und 211 - Zyklen 230 und 231 - Zyklus 254 - Vorschubfaktor Rückzug 403 nur mit Einstellung MP3010 ungleich 7 erlaubt.
2A0-009E	<p>Fehlermeldung Zeile ist schreibgeschützt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben versucht eine schreibgeschützte Zeile in der Preset-Tabelle zu ändern oder zu löschen. - Sie haben versucht, in die aktive Zeile der Preset-Tabelle einen Wert zu schreiben. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Überschreiben des aktiven Presets ist nicht erlaubt. Andere Preset-Nummer verwenden. - Der Schreibschutz wurde von Ihrem Maschinenhersteller aktiviert. Ggf. ist in dieser Zeile ein fester Bezugspunkt definiert. Setzen Sie sich bei Bedarf mit Ihrem Maschinenhersteller in Verbindung. - Der Schreibschutz wurde von Ihnen in der Datei TNC.SYS definiert. Schreibschutz ggf. dort aufheben. - Sie haben versucht die Zeile 0 zu ändern. Diese kann nicht geändert werden.
2A0-009F	<p>Fehlermeldung Aufmaß größer als Tiefe</p> <p>Fehlerursache Konturzyklen SLII oder Fräszyklen 25x: Sie haben das Aufmaß Tiefe größer als die Frästiefe eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SLII-Zyklen: Q4 in Zyklus 20 (DIN/ISO: G120) prüfen. - Fräszyklen 25x: Aufmaß Q369 und Tiefe Q201 prüfen

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00A0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Spitzenwinkel definiert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben im Zentrierzyklus 240 den Parameter Q343 so definiert, dass auf einen Durchmesser zentriert werden soll. Sie haben in einem Bohrzyklus den Parameter Q395 so definiert, dass sich die Tiefe auf den Werkzeugdurchmesser bezieht.</p> <p>Sie haben einen Zyklus zum Anfasen programmiert. Der Spitzenwinkel muss dazu zwischen 1 und 179 Grad liegen. Für das aktive Werkzeug ist jedoch kein Spitzenwinkel definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameter Q343=0 setzen (Zentrieren auf eingegebene Tiefe). - Parameter Q395=0 setzen (Tiefe bezieht sich auf die Werkzeugspitze). - Spitzenwinkel in der Spalte T-ANGLE der Werkzeug-Tabelle TOOL.T definieren.
2A0-00A1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Daten widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben im Zentrierzyklus 240 die Auswahl Tiefe/Durchmesser (Q343) mit einer nicht erlaubten Kombination der Parameter Tiefe (Q201) und Durchmesser (Q344) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Erlaubte Definitionen:</p> <p>Q343=1 (Durchmessereingabe aktiv): Q201 muss 0 und Q344 muss ungleich 0 sein.</p> <p>Q343=0 (Tiefeneingabe aktiv): Q201 muss ungleich 0 und Q344 muss 0 sein.</p>
2A0-00A2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Nutlage 0 nicht erlaubt!</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben versucht den Zyklus 254 mit Nutlage 0 (Q367=0) in Verbindung mit dem Punktemuster-Zyklus 221 abzuarbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Nutlage Q367=1, 2 oder 3 verwenden, wenn Sie Zyklus 254 mit dem Punktemuster-Zyklus 221 abarbeiten wollen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00A3	<p>Fehlermeldung Zustellung ungleich 0 eingeben</p> <p>Fehlerursache Sie haben einen Bearbeitungszyklus mit Zustellung 0 definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Zustellung ungleich 0 eingeben.</p>
2A0-00A4	<p>Fehlermeldung Umschaltung Q399 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit dem Tastsystem-Zyklus 441 die Winkelnachführung einzuschalten, obwohl diese Funktion per Maschinen-Parameter 6165 deaktiviert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Den Maschinen-Parameter 6165 = 1 setzen (MOD-Funktion, Schlüsselzahl 123) und das Tastsystem anschließend neu kalibrieren.</p>
2A0-00A5	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das in der Werkzeug-Tabelle nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Tabelle um fehlendes Werkzeug ergänzen. - Anderes Werkzeug verwenden.</p>
2A0-00A6	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Nummer nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem TOOL CALL oder einem TOOL DEF-Satz eine Werkzeug-Nummer zu definieren, obwohl dies per Maschinen-Parameter verboten ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Name verwenden. - Maschinen-Parameter 7483 anpassen, bei Bedarf Maschinen-Hersteller kontaktieren.</p>
2A0-00A7	<p>Fehlermeldung Werkzeug-Name nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht in einem TOOL CALL oder einem TOOL DEF-Satz einen Werkzeug-Namen zu definieren, obwohl dies per Maschinen-Parameter verboten ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Werkzeug-Nummer verwenden. - Bei Bedarf Maschinen-Hersteller kontaktieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00A8	<p>Fehlermeldung Software-Option nicht aktiv</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Software-Option zu verwenden, die an Ihrer TNC nicht freigeschaltet ist.</p> <p>Fehlerbehebung Setzen Sie sich mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit dem Steuerungshersteller in Verbindung, um die Software-Option zu erwerben.</p>
2A0-00A9	<p>Fehlermeldung Restore Kinematik nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Kinematik zu restaurieren, die nicht mit der momentan aktiven Kinematik übereinstimmt.</p> <p>Fehlerbehebung Nur Kinematiken restaurieren, die Sie zuvor aus einer identischen Kinematikbeschreibung gesichert haben.</p>
2A0-00AA	<p>Fehlermeldung Funktion nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht eine Funktion zu verwenden, die an Ihrer TNC durch die FCL-Verwaltung gesperrt ist.</p> <p>Fehlerbehebung FCL-Funktionen sind nach einem Software-Update standardmäßig gesperrt. Durch Eingabe der Schlüsselzahl 65535 IM SIK-Menü können Sie diese Funktionen für einen bestimmten Zeitraum zu Testzwecken freischalten. Durch Eingabe einer kostenpflichtigen Schlüsselzahl können Sie FCL-Funktionen dauerhaft freischalten. Setzen Sie sich dazu mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit dem Steuerungshersteller in Verbindung.</p>
2A0-00AB	<p>Fehlermeldung Rohteilmaße widersprüchlich</p> <p>Fehlerursache Sie haben in einem Bearbeitungszyklus Rohteilabmessungen definiert, die kleiner als die Fertigteilabmessungen sind.</p> <p>Fehlerbehebung Zyklusdefinition prüfen und Eingabewerte korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00AC	<p>Fehlermeldung Messposition nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Bei der Kinematik-Vermessung ergibt sich in einer der vorhandenen Drehachsen eine Messposition von 0°. Dies ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung Startwinkel, Endwinkel und ggf. Anzahl der Messungen in allen Drehachsen so wählen, dass sich keine Messposition in der 0°-Stellung ergibt.</p>
2A0-00AD	<p>Fehlermeldung Handrad inaktiv</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-00AE	<p>Fehlermeldung HR nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-00AF	<p>Fehlermeldung Falsche Betriebsart fuer Handrad</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-00B0	<p>Fehlermeldung Manuell</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-00B1	<p>Fehlermeldung Handrad</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
2A0-00B2	<p>Fehlermeldung Handeingabe</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00B3	Fehlermeldung Einzelatz Fehlerursache Fehlerbehebung
2A0-00B4	Fehlermeldung Satzfolge Fehlerursache Fehlerbehebung
2A0-00B5	Fehlermeldung Tabelle editieren Fehlerursache Fehlerbehebung
2A0-00B6	Fehlermeldung T%s: Rest-Standzeit zu gering Fehlerursache Die Rest-Standzeit (Spalte TIME2 in der Werkzeug-Tabelle) des im Fehlertext angegebenen Werkzeuges wurde überschritten. Fehlerbehebung - Neues Werkzeug verwenden. - Aktuelle Standzeit (Spalte CUR.TIME in der Werkzeug-Tabelle) korrigieren. In der Datei TOOLLIST.ERR, die im Verzeichnis TNC:\ gespeichert ist, finden Sie eine vollständige Liste der Werkzeuge, deren Standzeiten abgelaufen sind.
2A0-00B7	Fehlermeldung FN 14: Fehler-Nummer %s Fehlerursache Erzwungener Fehler durch die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14). Mit dieser Funktion ruft die TNC vorprogrammierte Meldungen des Maschinenherstellers auf (z.B. aus einem Hersteller-Zyklus heraus). Kommt die TNC im Programmlauf oder Programmtest zu einem Satz mit FN14 (D14), so unterbricht sie und gibt eine Meldung aus. Anschließend müssen Sie das Programm neu starten. Fehlerbehebung Beschreibung des Fehlers im Maschinenhandbuch suchen, Programm neu starten, nachdem der Fehler beseitigt ist.

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00B8	<p>Fehlermeldung FN 14: Fehler-Nummer %-3u</p> <p>Fehlerursache Erzwungener Fehler durch die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14). Mit dieser Funktion ruft die TNC vorprogrammierte Meldungen des Maschinenherstellers auf (z.B. aus einem Hersteller-Zyklus heraus). Kommt die TNC im Programmlauf oder Programmtest zu einem Satz mit FN14 (D14), so unterbricht sie und gibt eine Meldung aus. Anschließend müssen Sie das Programm neu starten.</p> <p>Fehlerbehebung Beschreibung des Fehlers im Maschinenhandbuch suchen, Programm neu starten, nachdem der Fehler beseitigt ist.</p>
2A0-00B9	<p>Fehlermeldung Berechnete Fehlernummer zu groß</p> <p>Fehlerursache Bei der Berechnung einer Fehlernummer für die Funktion FN14 (DIN/ISO: D14) aus einem Q-Parameter ergab sich ein Wert, der den erlaubten Bereich von 0 bis 499 überschreitet.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern.</p>
2A0-00BA	<p>Fehlermeldung Werkzeug %s nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben ein Werkzeug aufgerufen, das nicht im Werkzeug-Magazin geladen ist.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug-Platztafel prüfen, Werkzeug ggf. ergänzen. In der Datei TOOLLIST.ERR, die im Verzeichnis TNC:\ gespeichert ist, finden Sie eine vollständige Liste der Werkzeuge, die nicht im Werkzeug-Magazin geladen sind.</p>
2A0-00BB	<p>Fehlermeldung Vorauslauf inkonsistent %s</p> <p>Fehlerursache Beim Wiederherstellen des Maschinenstatus nach einem Satzvorlauf ergaben sich auf der Maschine nicht dieselben Verhältnisse bezüglich Spindeldrehzahl (S), Verfahrbereich (R) oder Preset (P) wie während des Vorlaufs berechnet.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung herunterfahren und neu starten. - Maschinenhersteller benachrichtigen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00BC	<p>Fehlermeldung Endschalter %.2s-</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den Verfahrbereich (Software-Endschalter) der Maschine. - in einer manuellen Betriebsart ist Software-Endschalter erreicht</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen. - in die entgegen gesetzte Richtung fahren</p>
2A0-00BD	<p>Fehlermeldung Endschalter %.2s-</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den Verfahrbereich der Maschine. Neg. Verfahrbereich ist mit MP92x.x definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
2A0-00BE	<p>Fehlermeldung Endschalter %.2s+</p> <p>Fehlerursache - Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den Verfahrbereich (Software-Endschalter) der Maschine. - in einer manuellen Betriebsart ist Software-Endschalter erreicht</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen. - in die entgegen gesetzte Richtung fahren</p>
2A0-00BF	<p>Fehlermeldung Endschalter %.2s+</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den pos. Verfahrbereich der Maschine. Pos. Verfahrbereich ist mit MP91x.x definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00C0	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 823 427">Erforderliches Element fehlt</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1190 548">In einem NC-Satz sind nicht alle erforderlichen Daten eingegeben.</p> <p data-bbox="501 557 695 586">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 595 900 624">Fehlende Informationen ergänzen.</p>
2A0-00C1	<p data-bbox="501 663 679 692">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 701 756 730">Datei nicht vorhanden</p> <p data-bbox="501 750 671 779">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 788 1206 1137" style="list-style-type: none"> - Die angegebene Datei existiert nicht. - Die angegebene Datei wurde zwischenzeitlich gelöscht. - Sie haben versucht eine Datei anzuwählen, deren Dateiname die maximal erlaubte Länge überschritten hat. - smarT.NC: Sie haben ein .HU-Programm angewählt in dem eine auf der Festplatte der TNC nicht vorhandene Punkte-Tabelle verwendet wird. - Sie haben unter >MOD >Print (Print-Test) einen fehlerhaften Pfad eingetragen. - Sie haben versucht, eine durch SELinux (Zugriffskontrolle) geschützte Datei zum Editieren zu öffnen. <p data-bbox="501 1146 695 1176">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1184 1190 1408" style="list-style-type: none"> - Existierende Datei für die gewählte Dateioperation verwenden. - Auf die maximal erlaubte Länge des Dateinamens achten. - Das .HU-Programm auf fehlende Punkte-Tabellen prüfen und die fehlenden Dateien wieder herstellen bzw. einlesen. - Pfadeintrag korrigieren. - SELinux vorübergehend deaktivieren.
2A0-00C2	<p data-bbox="501 1447 679 1476">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1485 847 1514">Datei-Typ fehlt oder fehlerhaft</p> <p data-bbox="501 1534 671 1563">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1572 1166 1635">Sie haben versucht eine neue Datei zu erstellen, ohne den passenden Datei-Typ definiert zu haben.</p> <p data-bbox="501 1644 695 1673">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 1682 847 1711">Richtigen Datei-Typ eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00C3	<p>Fehlermeldung Keine Nullp.-Tabelle selektiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht per Softkey eine Nullpunkt-Nummer zu wählen, obwohl im Programm-Kopf keine Nullpunkt-Tabelle selektiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Im Programm-Kopf (UNIT 700) unter Optionen eine Nullpunkt-Tabelle angeben, aus der die Nullpunkte ausgewählt werden sollen. - Sicherstellen, dass Sie den richtigen Pfadnamen in der UNIT 141 oder im Programm-Kopf (UNIT 700) angegeben haben.</p>
2A0-00C4	<p>Fehlermeldung Keine Polarkoordinaten möglich</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht mit der Taste P die Polarkoordinaten-Eingabe zu eröffnen, obwohl für die aktive Funktion Polarkoordinaten nicht programmierbar sind.</p> <p>Fehlerbehebung Aktive Funktion kartesisch programmieren, oder andere Funktion verwenden, die Polarkoordinaten-Eingaben erlaubt.</p>
2A0-00C5	<p>Fehlermeldung Inkrementaleingabe nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht über die Taste I einen Inkrementalwert einzugeben.</p> <p>Fehlerbehebung Zahlenwert absolut eingeben.</p>
2A0-00C7	<p>Fehlermeldung MC: Systemfehler im SPLC-LZS</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler im Laufzeitsystem (LZS) der SPLC auf Seiten der MC</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00C8	<p>Fehlermeldung Erkennung der PL/MB-Hardware fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Erkennung und Auswertung der sicherheitsbezogenen PL- und MB-Hardware ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung - Anschluss und Funktion von HSCI-PLs und MB prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00C9	<p>Fehlermeldung E/A-Baugruppe %1 meldet Fehler</p> <p>Fehlerursache Die sicherheitsbezogene E/A-Baugruppe mit der angegebenen HSCI-Adresse liefert ungültige Daten. E/A-Baugruppen können sein: PL, MB, TE, UEC, UMC</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlerhafte E/A-Baugruppe ermitteln und tauschen. Benutzen Sie zur Ermittlung des fehlerhaften Geräts die HSCI-Busdiagnose. - Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00CA	<p>Fehlermeldung E/A-Baugruppe %1 meldet Fehler</p> <p>Fehlerursache Die sicherheitsbezogene E/A-Baugruppe mit der angegebenen HSCI-Adresse meldet einen Fehler. E/A-Baugruppen können sein: PL, MB, TE, UEC, UMC</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung und Zustand der betroffenen E/A-Baugruppe kontrollieren. Zur Fehlerermittlung können Sie die HSCI-Busdiagnose verwenden. - Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00CB	<p>Fehlermeldung MC: Systemfehler im SPLC-LZS</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler im Laufzeitsystem (LZS) der SPLC auf Seiten der MC</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00CC	<p>Fehlermeldung MC: Systemfehler im SPLC-LZS</p> <p>Fehlerursache - Interner Software-Fehler im Laufzeitsystem (LZS) der SPLC auf Seiten der MC</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00CD	<p>Fehlermeldung Laufzeitfehler SPLC-Programm</p> <p>Fehlerursache - Laufzeitfehler im SPLC-Programm</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00CE	<p>Fehlermeldung SPLC kann Programm nicht laden</p> <p>Fehlerursache Das SPLC-Programm kann nicht geladen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00CF	<p>Fehlermeldung SPLC-Programm verändert</p> <p>Fehlerursache Das SPLC-Programm oder die NC-Software wurde nach der Sicherheitsabnahme der Maschine verändert.</p> <p>Fehlerbehebung Ursprüngliches SPLC-Programm wiederherstellen oder Sicherheitsabnahme erneut durchführen.</p>
2A0-00D0	<p>Fehlermeldung SPLC-Programm nicht lauffähig</p> <p>Fehlerursache SPLC-Programm kann nicht gestartet werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Weitere Fehlermeldungen beachten. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
2A0-00D1	<p>Fehlermeldung Maschine nicht im sicheren Betrieb</p> <p>Fehlerursache Die Inbetriebnahme der Steuerung ist noch nicht abgeschlossen, die funktionale Sicherheit der Maschine ist nicht gewährleistet.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-00D2	<p>Fehlermeldung Konfiguration SPLC-Eingänge</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der SPLC-Eingänge mit inverser Logik ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration in sicherheitsbezogenen Maschinen-Parametern inpNoInverseA und inpNoInverseB prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00D3	<p>Fehlermeldung Konfiguration SPLC-Eingänge</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der SPLC-Eingänge, die am Minutentest teilnehmen, ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration im sicherheitsbezogenen Maschinen-Parameter inpNoDynTest prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
2A0-00D4	<p>Fehlermeldung Konfiguration SPLC Zykluszeit</p> <p>Fehlerursache Konfigurierte Zykluszeit für SPLC ist zu lang oder zu kurz.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfiguration im Maschinen-Parameter plcCount prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
2A0-00D5	<p>Fehlermeldung Funktionale Sicherheit FS nicht gewährleistet!</p> <p>Fehlerursache Bei der installierten Steuerungs-Software handelt es sich um eine Testversion: - Diese Steuerungs-Software darf ausschließlich zu Testzwecken verwendet werden! - Die funktionale Sicherheit der Maschine ist nicht gewährleistet! - Verhalten Sie sich beim Arbeiten an der Maschine, vor allem bei geöffneten Schutztüren, entsprechend vorsichtig!</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-00D6	<p>Fehlermeldung ACCESSLEVEL: Funktion gesperrt</p> <p>Fehlerursache - Gewünschte Funktion im aktiven ACCESSLEVEL gesperrt</p> <p>Fehlerbehebung - Funktion über ACCESSLEVEL freischalten</p>
2A0-00D7	<p>Fehlermeldung Geschützte Datei!</p> <p>Fehlerursache Sie können dieses Programm nicht editieren oder löschen, solange der Programmschutz nicht aufgehoben ist.</p> <p>Fehlerbehebung Programmschutz aufheben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00D8	<p>Fehlermeldung</p> <p>smarT.NC: Kopieren/Ausschneiden smarT.NC: Kopieren</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-00D9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Geänderte NC-Software-Version</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die NC-Software-Version wurde nach der Sicherheitsabnahme der Maschine verändert. - NC-Software-Version und Version der verwendeten Datei SplcApiMarker.def stimmen nicht überein. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zur installierten NC-Software-Version passende Datei SplcApiMarker.def in das SPLC-Projekt übernehmen. - Den Wert der Konstante SPLC_API_VERSION aus dieser Datei in den sicherheitsbezogenen Maschinen-Parameter splcApiVersion in CfgSafety eintragen - Sicherheitsabnahme der Maschine in entsprechendem Umfang erneut durchführen. - Kundendienst benachrichtigen
2A0-00DA	<p>Fehlermeldung</p> <p>SPLC-Konfigurationsdaten fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Konfigurationsdaten für die SPLC sind fehlerhaft. Es ist nicht möglich, das PLC-Programm zu übersetzen, bis diese Daten korrigiert sind. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfigurationsdaten für SPLC korrigieren. Dazu weitere Fehlermeldungen beachten. - Kundendienst benachrichtigen
2A0-00DB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falscher Zustand von sicherem Ausgang %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Angegebener SPLC-Ausgang ist logisch 1 (+24 V), obwohl SPLC für den Ausgang logisch 0 (0 V) vorgibt. - Verdrahtung fehlerhaft (Kurzschluss auf +24V) - PLD-Modul defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Defektes PLD-Modul tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00DC	<p>Fehlermeldung AFC: Keine Referenzleistung erfasst</p> <p>Fehlerursache Adaptive Vorschubregelung AFC, Modus Lernen: Die TNC konnte keine Referenzleistung ermitteln. Mögliche Ursache: Testschnitt in der Luft</p> <p>Fehlerbehebung Lernschnitt erneut durchführen.</p>
2A0-00DD	<p>Fehlermeldung Zuordnung WZ/Schnittnr. fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache AFC: In den AFC-Einstellungen ist die Zuordnung zwischen aktuellem Werkzeug und aktueller Schnittnummer fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Lernvorgang erneut ausführen. Die TNC setzt den aktuellen Schnitt automatisch auf Lernen zurück.</p>
2A0-00DE	<p>Fehlermeldung Verdrahtung SPLC Eingang %1</p> <p>Fehlerursache Der im Text genannte SPLC Eingang nimmt laut Konfiguration (CfgSafety / inpNoDynTest) am dynamischen Test teil aber er fällt nicht ab, obwohl der entsprechende Testausgang ausgeschaltet wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung kontrollieren - Konfiguration kontrollieren</p>
2A0-00DF	<p>Fehlermeldung Verdrahtung Not-Halt</p> <p>Fehlerursache Ein Not-Halt-Eingang fällt nicht ab, obwohl der entsprechende Testausgang ausgeschaltet wurde.</p> <p>Fehlerbehebung Verdrahtung kontrollieren. Alle Not-Halt-Kreise müssen über die entsprechenden Testausgänge mit Strom versorgt werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00E0	<p data-bbox="501 360 683 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1007 427">Falscher Eingang %1 für dynamischen Test</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1110 548">Der angegebene SPLC-Eingang kann im Minutentest (dynamischer Test) nicht geprüft werden</p> <ul data-bbox="501 551 1203 734" style="list-style-type: none"> - Es gibt keinen physikalischen PLC-Eingang mit der angegebenen Nummer - Der PLC-Eingang befindet sich weder auf einer System-PL (PLB 62xxFS) noch auf einem sicheren Maschinen-Bedienfeld (MB 6xxFS) obwohl im HSCI-System mehr als eine System-PL existieren. <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 786 1182 848" style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter inpNoDynTest in CfgSafety prüfen. - Kundendienst benachrichtigen
2A0-00E1	<p data-bbox="501 887 683 916">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 925 858 954">MC Kreuzvergleich Eingang %1</p> <p data-bbox="501 974 671 1003">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1012 1134 1075">Die beiden Klemmen eines zweikanaligen FS-Eingangs haben unterschiedliche logische Zustände.</p> <p data-bbox="501 1077 732 1106">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1108 1203 1299" style="list-style-type: none"> - Taste auf dem Maschinen-Bedienfeld schief gedrückt - Drahtbruch in der Verdrahtung eines FS-Eingangs - Kurzschluss auf 0 V oder 24 V in der Verdrahtung eines FS-Eingangs - Fehlerhafte Konfiguration (SMP) von inversen FS-Eingängen (z.B. mit antivalentem oder invertiertem Signal) <p data-bbox="501 1310 695 1339">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1348 1197 1536" style="list-style-type: none"> - Prüfen der Tasten auf dem Maschinen-Bedienfeld. War die Ursache eine schief gedrückte Taste, sind keine weiteren Maßnahmen notwendig - Verdrahtung des betroffenen zweikanaligen Eingangs prüfen - Kundendienst benachrichtigen <p data-bbox="501 1538 1197 1632">Beachten Sie, dass der Eingang erst wieder in den Schaltzustand versetzt werden kann, nachdem sich beide Eingangsklemmen gleichzeitig im Ruhezustand befunden haben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00E2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unerwarteter Zustand SPLC-Eingang %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Laut Maschinenparameter-Konfiguration sollte der angegebene SPLC-Eingang im Ruhezustand in einem Kanal 0V liefern und im anderen Kanal 24V.</p> <p>Das ist nicht der Fall.</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration des SPLC-Eingangs fehlerhaft - Eingang befindet sich während Selbsttest nicht im Ruhezustand - Verdrahtung fehlerhaft - Handrad angeschlossen, dass nicht für Funktionale Sicherheit FS geeignet ist - Handrad durch ungeeigneten Blindstecker (nicht für Funktionale Sicherheit FS geeignet) ersetzt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen - Konfiguration prüfen - Angeschlossenes Handrad prüfen und ggf. austauschen - Blindstecker prüfen und ggf. austauschen - Kundendienst benachrichtigen
2A0-00E3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Override waehlen: Handrad / Bedienfeld ACHTUNG F/S-Werte</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A0-00E4	<p>Fehlermeldung</p> <p>Regelstrategie in AFC.TAB nicht gefunden, Default wird verwendet</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Steuerung konnte die dem aktiven Werkzeug zugewiesene Regelstrategie in der Tabelle AFC.TAB nicht finden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Einträge in der Spalte AFC der Werkzeug-Tabelle oder in der Tabelle AFC.TAB korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A0-00E5	<p>Fehlermeldung Eingangsmerker %1 von SPLC-Programm gesetzt</p> <p>Fehlerursache - Das SPLC-Programm hat einen Eingangsmerker auf den Wert TRUE (= 1) gesetzt. Dies ist nicht zulässig - Eingangsmerker dürfen vom SPLC-Programm gelöscht (= 0) werden, aber nicht gesetzt (= 1)</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
2A0-00EC	<p>Fehlermeldung AFC-Parameter im Drehbetrieb unzulässig</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein AFC-Parameter programmiert der im Drehbetrieb nicht zulässig ist, z.B. TIME oder DIST.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen</p>
2A0-00ED	<p>Fehlermeldung Programmlaufgrafik: Darstellung unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die TNC ist mit der Abarbeitung des aktuellen Werkstücks so stark ausgelastet, dass die Programmlaufgrafik stellenweise nicht mehr aktualisiert werden konnte und somit unvollständig sein kann.</p> <p>Fehlerbehebung Keine Fehlerbehebung möglich</p>
2A0-00EE	<p>Fehlermeldung AFC: Keine Leerlaufleistung erfasst</p> <p>Fehlerursache Die Beschleunigungsphase auf Anfangsdrehzahl wurde nicht vor dem Schnittbeginnsatz abgeschlossen, dadurch konnte die Leerlaufleistung nicht ermittelt werden.</p> <p>Fehlerbehebung Den Schnittbeginnsatz erst abarbeiten wenn die Anfangsdrehzahl sicher erreicht wurde.</p>
2A0-00EF	<p>Fehlermeldung AFC: Funktion nicht wirksam, Eingabewerte inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Es wurde nach dem TOOL CALL ein Befehl FUNCTION MODE ... abgearbeitet. Dies ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm anpassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A8-0003	<p>Fehlermeldung Handrad in Ladestation stellen</p> <p>Fehlerursache Das Funkhandrad befindet sich nicht in der Ladestation, obwohl der Handradbetrieb nicht aktiv ist. Falls der Akku des Handrads entleert wird oder eine Störung der Funkverbindung auftritt, löst die TNC einen Not-Aus aus. Der Programmlauf wird in diesem Fall abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung Handrad immer in die Ladestation stellen, wenn Sie nicht damit arbeiten.</p>
2A8-0004	<p>Fehlermeldung Konfigurationsfehler bei OEM Handrad-Menü oder -Softkey</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration eines OEM-Handrad-Menüs oder eines OEM-Handrad-Softkeys ist unvollständig oder fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
2A8-0007	<p>Fehlermeldung Akku fast leer, Handrad in Ladestation stellen</p> <p>Fehlerursache Der Akku des Funkhandrads ist fast leer. Wird der Akku leer, bricht die Verbindung zum Handrad ab. Dies hat einen Not-Halt zur Folge und der Programmlauf wird abgebrochen!</p> <p>Fehlerbehebung - Stellen Sie das Handrad jetzt in die Ladestation, um den Akku zu laden. - Empfehlung: Stellen Sie das Handrad immer in die Ladestation, wenn Sie nicht damit arbeiten.</p>
2A9-0001	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte BLK FORM</p> <p>Fehlerursache Die angegebene Rohteildefinition ist fehlerhaft und konnte von der Steuerung nicht interpretiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - BLK FORM im NC-Programm korrigieren.</p>
2A9-0002	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Werkzeugdaten</p> <p>Fehlerursache Die 3D-Simulationsgrafik kann die Werkzeugdaten nicht verarbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugdaten anpassen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A9-0003	Fehlermeldung 3D-Simulationsgrafik wird neu berechnet...
2A9-0004	Fehlermeldung Grafikspeicher aufgebraucht Fehlerursache Der Grafikspeicher für die Darstellung der 3D-Abtragssimulation ist aufgebraucht. Die Simulation wurde automatisch abgebrochen, um die Systemstabilität nicht zu gefährden. Fehlerbehebung - Grafikeinstellungen anpassen, z. B. Modellqualität "niedrig" einstellen - Simulation erneut starten
2A9-0005	Fehlermeldung 3D-Testgrafik wird neu berechnet Fehlerursache Die Darstellung der 3D-Abtragssimulation verbraucht zu viel Grafikspeicher. Eine Simulation mit der eingestellten Detailtiefe ist nicht möglich. Um das NC-Programm fertig zu simulieren, wurde automatisch auf ein vereinfachtes Werkstückmodell mit geringerem Speicherbedarf umgeschaltet. Die Darstellungsqualität kann dadurch reduziert sein. Fehlerbehebung
2A9-0009	Fehlermeldung Eilgangsnchnitt nahe Satz %1 Fehlerursache Die Simulation hat einen möglichen Werkstückeingriff im Eilgang in der Nähe der angegebenen Satznummer detektiert. Fehlerbehebung - Position und Größe der BLK FORM prüfen - Simulationsqualität erhöhen - NC-Programm anpassen
2A9-000B	Fehlermeldung Systemfehler in der Grafikberechnung Fehlerursache Systemfehler bei der internen Berechnung der 3D-Grafikdarstellung im Programmablauf bzw. Programm-Test. Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
2A9-000C	<p>Fehlermeldung Werkstückverletzung nahe Satz %1</p> <p>Fehlerursache Die Simulation hat eine mögliche Verletzung des Werkstücks durch einen nicht schneidenden Werkzeugteil (Halter oder Schaft) in der Nähe der angegebenen Satznummer detektiert.</p> <p>Fehlerbehebung Position und Größe der BLK FORM sowie Werkzeugdaten prüfen und ggf. NC-Programm anpassen</p>
2A9-000D	<p>Fehlermeldung %2 3D-Modell nicht geladen %1</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Einlesen des 3D-Modells: Die Datei konnte nicht geöffnet werden oder ist kein unterstütztes 3D-Datenformat.</p> <p>Fehlerbehebung - Pfad prüfen und ggf. korrigieren - Datei ggf. neu aufspielen</p>
2A9-000E	<p>Fehlermeldung %2 3D-Modell nicht geladen %1</p> <p>Fehlerursache Das 3D-Modell konnte nicht eingelesen werden, da es die Qualitätsanforderungen nicht erfüllt. Folgende Anforderungen werden an 3D-Modelle gestellt: - alle Größenangaben in mm - keine Lücken zwischen Dreiecken ("wasserdicht") - keine Überlagerungen - keine degenerierten Dreiecke</p> <p>Fehlerbehebung 3D-Modell erneut erzeugen und auf die Steuerung übertragen.</p>
2A9-000F	<p>Fehlermeldung %2 3D-Modell nicht geladen %1</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Einlesen des 3D-Modells: Die Datei enthält zu viele Dreiecke.</p> <p>Fehlerbehebung - Größeres 3D-Modell verwenden - 3D-Modell mit CAD-Programm erneut ausgeben und auf die Steuerung übertragen. In vielen CAD-Programmen kann der Detailgrad beim Export eingestellt werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A9-0010	<p>Fehlermeldung Werkstück konnte nicht exportiert werden</p> <p>Fehlerursache Die Datei konnte nicht geschrieben werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Pfad prüfen und ggf. korrigieren - Verfügbaren Speicherplatz prüfen</p>
2A9-0011	<p>Fehlermeldung Erw. Werkstücküberwachung temporär deaktiviert</p> <p>Fehlerursache Es wurden zu viele Sätze mit Werkstückverletzungen gefunden. Die erweiterten Werkstücküberwachungen werden bis zur nächsten BLK FORM deaktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen und korrigieren Sie gegebenenfalls: - Werkzeugdaten - Lage und Form des Werkstücks - Schnitte mit FMAX</p>
2A9-0012	<p>Fehlermeldung Werkstück konnte nicht exportiert werden</p> <p>Fehlerursache Es ist kein Werkstück vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A9-001E	<p>Fehlermeldung Mitlaufende Grafik gestoppt</p> <p>Fehlerursache Der aktuell zur Verfügung stehende Arbeitsspeicher reicht für die Darstellung der mitlaufenden Grafik nicht aus.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
2A9-001F	<p>Fehlermeldung Die Grafik wurde auf 2.5D umgestellt</p> <p>Fehlerursache Für die Darstellung der Simulationsgrafik steht nur noch wenig Arbeitsspeicher zur Verfügung. Um Arbeitsspeicher einzusparen, wurde auf den Modus 2.5D umgeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2A9-0020	<p>Fehlermeldung Spannmittelverletzung nahe Satz %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine mögliche Verletzung des Spannmittels durch einen schneidenden oder nicht schneidenden Werkzeugteil in der Nähe der angegebenen Satznummer detektiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Position des Spannmittels prüfen - Werkzeugdaten prüfen - NC-Programm ggf. anpassen</p>
2AA-0005	<p>Fehlermeldung Fehler bei Datenbank-Operation</p> <p>Fehlerursache Auf die Tabelle konnte aus folgenden Gründen nicht zugegriffen werden: - die Tabelle ist schreibgeschützt - die Tabelle ist korrupt - die Tabelle existiert nicht</p> <p>Fehlerbehebung Tabelle überprüfen</p>
2D4-0000	<p>Fehlermeldung Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die zum Starten des Python-Skripts notwendige Kommunikation mit der PLC ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm übersetzen - Python-Skript erneut starten</p>
2D4-0001	<p>Fehlermeldung Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die genaue Fehlerursache ist nicht bekannt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
2D4-0002	<p>Fehlermeldung Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Die Python-Option ist nicht freigeschaltet. Damit Python-Anwendungen auf der Steuerung ausgeführt werden können, muss die Software-Option "Python OEM Process" im SIK freigeschaltet sein.</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Option "Python OEM Process" im SIK freischalten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
2D4-0003	<p>Fehlermeldung</p> <p>Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Zu wenig freier Arbeitsspeicher für die Ausführung des Python-Skripts verfügbar.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dem Python-Skript über die Maschinen-Konfiguration weniger Speicherbedarf zuweisen (Maschinen-Parameter 'memLimit') - Laufende Python-Prozesse beenden, um Speicher freizugeben
2D4-0004	<p>Fehlermeldung</p> <p>Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Wert des Maschinen-Parameters 'memLimit' (maximaler Prozessspeicher) ist ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter 'memLimit' prüfen und korrigieren
2D4-0005	<p>Fehlermeldung</p> <p>Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der in der Maschinen-Konfiguration angegebene Pfad zum Python-Skript ist ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter 'path' im Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay korrigieren
2D4-0006	<p>Fehlermeldung</p> <p>Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der in der Maschinen-Konfiguration angegebene Name des Python-Prozesses ist ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter 'jobName' im Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay korrigieren
2D4-0007	<p>Fehlermeldung</p> <p>Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es läuft bereits ein Python-Prozess mit dem selben Namen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Den laufenden Python-Prozess ggf. beenden

Fehlernummer	Beschreibung
2D4-0008	<p>Fehlermeldung</p> <p>Starten von Python-Skript '%1' fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In der Maschinen-Konfiguration sind ungültige Parameter für das Python-Skript definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>- Maschinen-Parameter 'parameter' im Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay korrigieren</p>
303-0001	<p>Fehlermeldung</p> <p>Referenzierter OPC UA-Namespace %1 existiert nicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Entitäten CfgOpcUaObject und CfgOpcUaPlcVar mit folgenden Keys verweisen auf eine nicht existierende OPC UA-Namespace-Konfiguration: %1 Die genannten Knoten und alle Kindelemente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Attribut withinNamespace prüfen</p>
303-0002	<p>Fehlermeldung</p> <p>Referenzierter OPC UA-Elternknoten %1 existiert nicht</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Entitäten CfgOpcUaObject und CfgOpcUaPlcVar mit folgenden Keys verweisen mit dem Attribute parentNode auf einen nicht existierenden Elternknoten: %1 Die Knoten und alle Kindelemente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Attribut parentNode prüfen</p>
303-0003	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültiger Wert für nodeIdIdentifier %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Konfigurationsdatum %1 wurde nodeIdType auf Numeric gesetzt. Das unter nodeIdIdentifier eingetragene Datum ist jedoch kein numerischer Wert. Der Knoten und alle Kindelemente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Im angegebenen Konfigurationsdatum die Attribute nodeId-Type und nodeIdIdentifier prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
303-0004	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert für Datum publicationDate %1</p> <p>Fehlerursache Das in Konfigurationsdatum %1 angegebene Veröffentlichungsdatum entspricht nicht dem Format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0005	<p>Fehlermeldung Mehrfache Definition der Namespace-URI %1</p> <p>Fehlerursache Die Namespace-URI eines OPC UA-Namespace muss eindeutig sein. Die namespaceUri in den Entitäten CfgOpcUaNamespace mit folgenden Keys ist identisch: %1 (%2 Entitäten) Nur die erste genannte Namespace-Konfiguration ist aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der namespaceUri prüfen</p>
303-0006	<p>Fehlermeldung Wert für Datum namespaceUri %1 nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Die in Konfigurationsdatum %1 angegebene OPC UA-Namespace-URI ist aufgrund begriff- licher Nähe zu bereits vorgelegten Namen oder Names- pace-URIs nicht erlaubt. Der Namespace und alle enthaltenen Knoten werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Andere URI für den OPC UA-Namespace wählen</p>
303-0007	<p>Fehlermeldung Mehrfache Verwendung der NodeId %1</p> <p>Fehlerursache Für die Entitäten CfgOpcUaObject und CfgOpcUaPlcVar mit folgenden Keys wurde dieselbe NodeId konfiguriert: %1 (%2 Entitäten) Nur der erste genannte Knoten wird erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration der Attribute withinNamespace, nodeIdType und nodeIdIdentifier prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
303-0008	<p>Fehlermeldung Datum %1 nicht konfiguriert</p> <p>Fehlerursache In das Konfigurationsdatum %1 wurde kein Wert eingetragen. Dieser ist unbedingt erforderlich. Der Knoten und alle Kindelemente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0009	<p>Fehlermeldung Zyklische Eltern-Kind-Beziehung</p> <p>Fehlerursache Die Entitäten CfgOpcUaObject und CfgOpcUaPlcVar mit folgenden Keys bilden über ihre Attribute parentNode eine zyklische Referenz: %1 Das ist nicht erlaubt. Die genannten Knoten und alle Kindele- mente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Die jeweiligen Attribute parentNode prüfen</p>
303-000A	<p>Fehlermeldung Ungültige Namespace-URI %1</p> <p>Fehlerursache In das Konfigurationdatum %1 wurde im Attribut namespaceUri eine ungültige Names- pace-URI eingetragen. Der Knoten und alle Kindelemente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Korrekte Namespace-URI angeben</p>
303-000B	<p>Fehlermeldung Ungültiger Elternknoten: %1</p> <p>Fehlerursache Die Entität CfgOpcUaObject %1 referenziert als Elternknoten eine Entität CfgOpcUaPlcVar. Dies ist nicht erlaubt. Der Knoten und alle Kindelemente werden nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Attribut parentNode prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
303-000C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unzulässige Mehrfachverwendung des browseName %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In den Entitäten CfgOpcUaObject und CfgOpcUaPlcVar mit folgenden Keys wird derselbe browseName unterhalb desselben Elternknoten verwendet: %1 (%2 Entitäten) Nur der erste genannte Knoten wird erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konfiguration des Attributes browseName prüfen</p>
303-000D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Mehr als %1 Variablen konfiguriert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurden durch den Maschinenhersteller viele Variablen für den Zugriff über den OPC UA NC Server konfiguriert. Wenn OPC UA-Clients Subscriptions auf alle diese Variablen beauftragen, kann dies zu einer System-Überlast führen. Es wurden %2 Variablen konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anzahl der Variablen reduzieren</p>
303-000E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Konfiguration des OPC UA NC Servers geändert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die OEM-spezifische Konfiguration des OPC UA NC Servers wurde geändert. Die Änderungen werden beim nächsten Server-Neustart übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Zum Aktivieren der Änderungen den Server neu starten. Aktive Verbindungen werden dadurch getrennt.</p>
303-0012	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültige Bereichsangabe %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der in Konfigurationsdatum %1 spezifizierte Bereich ist ungültig. Der Minimalwert ist größer als der Maximalwert. Der Variablenknoten wird nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konfigurationsdatum überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
303-0013	<p>Fehlermeldung Unvollständige Bereichsangabe %1</p> <p>Fehlerursache Der in Konfigurationsdatum %1 spezifizierte Bereich ist unvollständig. Es fehlt entweder der Minimal- oder der Maximalwert. Der Variablenknoten wird nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum überprüfen</p>
303-0014	<p>Fehlermeldung EURange außerhalb InstrumentRange</p> <p>Fehlerursache Der in Konfigurationsdatum %1 spezifizierte Bereich für EURange überschreitet den in Konfigurationsdatum %2 spezifizierten Bereich für InstrumentRange. Der InstrumentRange gibt den maximal zulässigen Wertebereich an und darf daher nicht von EURange überschritten werden. Der Variablenknoten wird nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum überprüfen</p>
303-0015	<p>Fehlermeldung Unbekannter UnitCode %1</p> <p>Fehlerursache Der in Konfigurationsdatum %1 angegebene UnitCode ist der Steuerung nicht bekannt. Der Variablenknoten wird nicht erstellt.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0016	<p>Fehlermeldung Unbekanntes PLC-Symbol %1</p> <p>Fehlerursache Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
303-0017	<p>Fehlermeldung Meta-Informationen passen nicht zum PLC-Operanden</p> <p>Fehlerursache 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>Fehlerbehebung Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0018	<p>Fehlermeldung Meta-Informationen passen nicht zum PLC-Operanden</p> <p>Fehlerursache In Konfigurationsdatum %1 wurde eine valuePrecision angegeben. Diese wird jedoch nur für die Datentypen Word und DWord unterstützt. Die angegebene valuePrecision wird ignoriert.</p> <p>Fehlerbehebung Wert für valuePrecision löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0019	<p>Fehlermeldung Ungültiger Index für PLC-Symbol %1</p> <p>Fehlerursache Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-001A	<p>Fehlermeldung PLC-Symbol %1 hat keinen gültigen Datenwert</p> <p>Fehlerursache Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>

Fehlernummer	Beschreibung
303-001B	<p>Fehlermeldung Schreibzugriff für PLC Konstante konfiguriert</p> <p>Fehlerursache 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>Fehlerbehebung Konfigurationsdatum prüfen</p>
320-0001	<p>Fehlermeldung Fehler beim Senden der Nachricht an die PLC</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0002	<p>Fehlermeldung PLC-Programm nicht fehlerfrei übersetzt</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0003	<p>Fehlermeldung Argument außerhalb des Wertebereichs</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0004	<p>Fehlermeldung PLC läuft in Simulationsmodus</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0005	<p>Fehlermeldung PLC-Compiler Argument (%1) fehlt</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0006	<p>Fehlermeldung Ungültiger PLC Aufrufparameter</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-000A	<p>Fehlermeldung Zu kleine Drehzahl für Spindel programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine zu kleine Spindel-Drehzahl programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Größere Drehzahl programmieren oder das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed kontrollieren. "????" bezeichnet den aktuellen Namen des Datensatzes aus der Konfiguration.</p>
320-000B	<p>Fehlermeldung Zu große Drehzahl für Spindel programmiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine zu große Drehzahl für diese Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kleinere Drehzahl programmieren oder das Konfigurationsdatum Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->maxFeed kontrollieren "????" bezeichnet den aktuellen Namen des Konfigurationssatzes.</p>
320-000C	<p>Fehlermeldung %1</p> <p>Fehlerursache siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Fehlerbehebung siehe Maschinenhandbuch</p>
320-000D	<p>Fehlermeldung Das PLC Programm wurde angehalten</p> <p>Fehlerursache Wegen eines Systemfehlers in der PLC wurde das PLC Programm angehalten</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
320-000E	<p>Fehlermeldung PLC-Programm fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Abarbeitung des PLC Programms ist ein Fehler aufgetreten</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-000F	Fehlermeldung
	Systemfehler in der PLC
	Fehlerursache
	Interner Software-Fehler
320-0010	Fehlerbehebung
	Kundendienst benachrichtigen
	Fehlermeldung
	Allgemeiner Systemfehler
320-0011	Fehlerursache
	Interner Software-Fehler
	Fehlerbehebung
	Kundendienst benachrichtigen
320-0012	Fehlermeldung
	Spindeldrehzahl ohne konfigurierte Spindel programmiert
	Fehlerursache
	Keine Spindel vorhanden, aber Drehzahl programmiert.
320-0013	Fehlerbehebung
	Spindel konfigurieren (CfgAxes->spindleIndices) oder keine Spindeldrehzahl programmieren.
	Fehlermeldung
	Konfigurationsdatum %1/%2 enthält Fehler
320-0012	Fehlerursache
	Das angegebene Konfigurationsdatum enthielt Fehler und wurde für den Betrieb der Steuerung nicht übernommen.
	Fehlerbehebung
	Angegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.
320-0013	Fehlermeldung
	Konfigurationsdatum %1 für Kanal %2 fehlt
	Fehlerursache
	Das angegebene Konfigurationsdatum wurde nicht gefunden.
320-0013	Fehlerbehebung
	Angegebenes Konfigurationsdatum ergänzen oder Maschinenhersteller benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
320-0014	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 für Kanal %2 bereits definiert</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Konfigurationsdatum bewirkt eine mehrfache Definition einer Ausgabe an die PLC.</p> <p>Fehlerbehebung Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
320-0015	<p>Fehlermeldung Operand %1 für Konfigurationsdatum %2 nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Der in dem angegebenen Konfigurationsdatum bezeichnete Operand wurde im PLC Programm nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren, anderes PLC Programm wählen oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
320-0016	<p>Fehlermeldung Daten zu PLC Strobe für Kanal %1 können nicht übergeben werden</p> <p>Fehlerursache Die zu der angegebenen Ausgabe an die PLC gehörigen Daten konnten nicht in PLC Merkern gespeichert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Zugehöriges Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0017	<p>Fehlermeldung Konfiguration und PLC-Programm inkompatibel</p> <p>Fehlerursache Es wurde ein PLC-Programm angewählt, welches nicht mit der Konfiguration der Maschine kompatibel ist. Notwendige Voraussetzungen für einen erfolgreichen Betrieb des PLC-Programms:</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programme, die mit der numerischen Speicherschnittstelle API 1.0 (TNC-Merker-Interface) arbeiten, können nur eine Betriebsartengruppe, einen NC-Kanal und eine Spindel steuern. - PLC-Programme, die mit der symbolischen Speicherschnittstelle API 3 arbeiten, müssen die API-Datenstrukturen in der zur Konfiguration passenden Anzahl anlegen. - In der Konfigurationsdatei des PLC-Compilers müssen korrekte Werte für die Systemparameter AXIS_COUNT und SPINDLE_COUNT definiert sein. - PLC-Programme müssen ein hinreichend großes Speicherabbild definieren. Alle fest zugewiesenen, remanenten oder absolut adressierten Merker müssen in das Speicherabbild fallen. - PLC-Programme müssen alle Merker definieren, denen beim Start des PLC-Programms Konfigurationsdaten zuzuweisen sind. - Beachten Sie auch ggf. weitere, zuvor ausgegebene Warnungen. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinenkonfiguration prüfen - Konfigurationsdatei des PLC-Compilers auf korrekte Werte prüfen - Geeignetes PLC-Programm verwenden - Kundendienst benachrichtigen
320-0018	<p>Fehlermeldung PLC-Programm inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Die im angewählten PLC-Programm verwendete API-Version ist nicht mit der Steuerungssoftware kompatibel oder die Definition der API-Version im PLC-Programm ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Datei ApiMarker.DEF aus dem PLC-Projekt der Maschine aktualisieren oder PLC-Programm korrigieren.</p>
320-0019	<p>Fehlermeldung PLC-Programm fehlerhaft: Input wurde verändert</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm hat versucht, einen Input-Merker (z.B. I3) zu verändern.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm korrigieren. Input-Merker dürfen nur gelesen werden, nie geschrieben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-001A	<p>Fehlermeldung PLC Fehlertabelle kann nicht gelesen werden (%1)</p> <p>Fehlerursache Die PLC kann ihre Fehlertabelle nicht lesen. Möglicherweise ist der konfigurierte Pfad für diese Tabelle falsch oder die Tabelle hat ein falsches Format.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration und PLC Fehlertabelle überprüfen.</p>
320-001B	<p>Fehlermeldung PLC Fehlertabelle fehlerhaft (%1)</p> <p>Fehlerursache In der PLC Fehlertabelle wurde ein ungültiger Fehlermerker angegeben. Eventuell ist ein symbolischer Name falsch geschrieben.</p> <p>Fehlerbehebung PLC Fehlertabelle korrigieren.</p>
320-001C	<p>Fehlermeldung Steuerung kann Betriebszeiten nicht lesen</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung kann eine oder mehrere Betriebszeiten nicht lesen, die in einer Datei gespeichert sind. Datei wurde vermutlich zerstört.</p> <p>Fehlerbehebung Wenn Fehlermeldung wiederholt auftritt, Kundendienst benachrichtigen.</p>
320-001D	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler: Die persistente Speicherung der Betriebszeiten in eine Datei ist gescheitert, vermutlich durch einen Fehler im Dateisystem.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0023	<p>Fehlermeldung Ungültige Konfiguration für schnelle Eingänge Nummer %1 - Operand %2</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration der schnellen Eingänge ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration unter Berücksichtigung folgender Randbedingungen korrigieren: - PLC-Programme, die das TNC-Merker-Interface verwenden, können nur die Merker M4590-4593 benutzen - die Aufzeichnung aller Flanken ist nur mit dem Datentyp D (DWORD) möglich - symbolische Operanden müssen im PLC-Programm definiert sein</p>
320-0024	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1/%2 fehlt</p> <p>Fehlerursache Das angegebene Konfigurationsdatum wurde nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
320-0025	<p>Fehlermeldung Das PLC Programm wurde angehalten</p> <p>Fehlerursache Wegen einer Änderung der Konfigurationsdaten wurde das PLC Programm angehalten und wird erneut gestartet.</p> <p>Fehlerbehebung Keine Behebung notwendig.</p>
320-0026	<p>Fehlermeldung PLC: Division durch 0/ Modulo-Fehler</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler im PLC-Programm: - Es wurde eine Division durch 0 verursacht. - Eine Modulo-Berechnung wurde falsch ausgeführt.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern. PLC-Compiler-Einstellung DIVERERROR/MODERROR anpassen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0027	<p>Fehlermeldung PLC: Overflow bei Multiplikation</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler im PLC-Programm: - Overflow bei Multiplikation</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern. PLC-Compiler-Einstellung MULERROR anpassen.</p>
320-0028	<p>Fehlermeldung Ungültige Konfiguration für PLC-Arithmetikfehler Operand %1</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration für die Behandlung von PLC-Arithmetik-Fehlern ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration unter Berücksichtigung folgender Randbedingungen korrigieren: - Einträge MULERROR, DIVERROR, MODERROR in der Konfigurationsdatei für den PLC-Compiler kontrollieren (siehe Eintrag unter CfgPlcPath) - PLC-Programme, die das TNC-Merker-Interface verwenden, können nur die Merker M4200-4202 benutzen - symbolische Operanden müssen im PLC-Programm definiert sein</p>
320-0029	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine noch nicht implementierte Funktion des PLC Servers aufgerufen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
320-002A	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Der PLC Server kann den Absender einer Nachricht nicht ermitteln.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-002B	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Der PLC Server kann den Absender einer Nachricht nicht erreichen.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
320-002C	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache In der PLC ist ein Software-Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
320-002D	<p>Fehlermeldung PLC MAIN-Datei kann nicht gelesen werden (%1)</p> <p>Fehlerursache Die PLC kann ihre Programmdatei nicht lesen.</p> <p>Fehlerbehebung Konfiguration und PLC Programmdatei überprüfen.</p>
320-002E	<p>Fehlermeldung PLC Compiler-Datei kann nicht gelesen werden (%1)</p> <p>Fehlerursache Die PLC kann eine angegebene Compiler-Datei nicht lesen.</p> <p>Fehlerbehebung PLC Compiler Konfigurationsdatei (.cfg) überprüfen. PLC Compiler Fehlertextdatei (.err) überprüfen.</p>
320-002F	<p>Fehlermeldung Operanden-Feld %1 in Datum %2 zu groß</p> <p>Fehlerursache Der angegebene symbolische Name verweist auf ein Feld von PLC-Operanden. Die Feldgröße ist zu groß für das gegebene Konfigurationsdatum.</p> <p>Fehlerbehebung Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0030	<p>Fehlermeldung Operanden-Feld %1 in Datum %2 zu klein</p> <p>Fehlerursache Der angegebene symbolische Name verweist auf ein Feld von PLC-Operanden. Die Feldgröße ist zu klein für das gegebene Konfigurationsdatum.</p> <p>Fehlerbehebung Angegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
320-0031	<p>Fehlermeldung Ungültige Textresource</p> <p>Fehlerursache Eine konfigurierte Textresource für Dialog- oder Fehlertexte kann nicht geladen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurieren Sie eine andere Sprache oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>
320-0032	<p>Fehlermeldung PL510-Störung im zyklischen Betrieb</p> <p>Fehlerursache Im zyklischen PL510-Betrieb ist eine EMV-Störung aufgetreten. Die Nutzung der Peripherie ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
320-0033	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0034	<p>Fehlermeldung Strobe wurde nicht nachgeführt</p> <p>Fehlerursache Eine Strobeaufgabe wurde nach dem Satzvorlauf nicht nachgeführt</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0035	<p>Fehlermeldung System-Management-Bus Initialisierung fehlgeschlagen</p> <p>Fehlerursache Keine Unterstützung für System-Management-Bus, oder Betriebssystem-Version zu alt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
320-0036	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Python Skript</p> <p>Fehlerursache Das angegebene PLC Python Skript enthält einen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: Beim Aufruf eines API Moduls im PLC Programm ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung PLC Programm ändern.</p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Parameter ist ausserhalb des gültigen Wertebereichs</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Parameter ist ungültig/existiert nicht</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Adresse ist ausserhalb des gültigen Wertebereichs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Summe aus Adresse und Blocklänge ausserhalb des gültigen Wertebereichs <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Adresse ist keine Wort- bzw. Doppelwortadresse <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Wert kann/darf nicht verändert werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Pogrammierte Datei fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Falsche NC-Betriebsart aktiv <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Es wird bereits ein Positionierkommando oder ein anderer Auftrag durchgeführt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Kein Werkzeugwechsler definiert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - String nicht wandelbar oder unerlaubte Zeichen im String Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Kein Stringende erkannt bzw. String unvollständig Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Keine Verbindung über Schnittstelle oder zu einem Server Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - V24-Schnittstelle belegt oder nicht zugeordnet Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - V24-Sendebuffer nicht leer Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - V24-Empfangsbuffer leer Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - V24-Baudrate nicht möglich Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Übertragungsfehler der V24-Schnittstelle Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Kein Stromregler vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das PLC-Modul wurde nicht als SUBMIT- oder Spawn-Job gerufen</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten. Das PLC-Modul wurde bei Programmlauf ohne Strobe gerufen.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Überlauf der Tastenqueue</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Überlauf der PLC-Fehlermeldungs-Queue Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das PLC-Modul wurde aus einem SUBMIT- oder Spawn-Job gerufen Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Zu viele Elemente im Konstanten-Feld Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Nicht erlaubte Elemente im Konstanten-Feld programmiert Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Spindel-Orientierung bereits aktiv Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Modul-Funktion ist bereits aktiv Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Dateityp ist ungültig Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Name des Feldes ist nicht vorhanden Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Syntax-Fehler der Query-Anweisung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Kein passender Datensatz für die Anfrage vorhanden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Achse ist noch nicht referenziert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der Reset eines angeschlossenen externen Geräts ist fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der Editor ist nicht aktiv <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Es ist ein allgemeiner Fehler bei einem Dateizugriff aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der Systemspeicher der Steuerung ist zu wenig <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Fehler bei Parser aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Schneller PLC-Eingang gesetzt wenn Antriebe eingeschaltet werden sollen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das Einschalten der Antriebe ist nicht möglich <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die Prüfung des Zahlentyps beim Eintrag in die Werkzeug-Tabelle wurde abgebrochen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die Powerfail-Überwachung ist nicht abschaltbar <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das Steuerungssystem ist ein System ohne Funktionaler Sicherheit FS <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Fehler bei Auswertung der Softkey-Ressourcen-Datei aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die Ausführung des PLC-Moduls wurde abgebrochen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Es ist ein Profibus-Fehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	Fehlermeldung Fehler im PLC Programm Fehlerursache - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Funktion wird vom PLC-Modul nicht unterstützt Fehlerbehebung - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Funktion wird nur bei einer Zwei-Prozessor-Steuerung unterstützt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die Steuerungs-Hardware verfügt über keine serielle Schnittstelle <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die programmierte Funktion wird bei einer Zwei-Prozessor-Steuerung nicht unterstützt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Angegebene Datei konnte nicht gesperrt werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Angebene Datei nicht gefunden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die Funktion (Software-Option oder FCL) ist nicht freigegeben <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die Funktion ist bei mehr als einem konfiguriertem NC-Kanal nicht verfügbar <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Prozess (Python) konnte nicht gestartet werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Der programmierte Analogausgang an X8/X9 wird von dieser Hardware nicht unterstützt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das PLC-Modul konnte nicht ausgeführt werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das übergebene Symbol/Bezeichner existiert nicht <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das Handle konnte nicht erzeugt werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Das übergebene Handle ist nicht gültig </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen </p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Falsche Datenrichtung für Übertragung </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen </p>
320-0037	<p>Fehlermeldung Fehler im PLC Programm</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Beim Aufruf eines PLC-Moduls im PLC-Programm ist ein Fehler aufgetreten - Die aufgerufene Funktion wird von einer Steuerung mit Funktionaler Sicherheit FS nicht unterstützt </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Programm prüfen und korrigieren - Kundendienst benachrichtigen </p>
320-0038	<p>Fehlermeldung Operand %1 für Konfigurationsdatum %2 unzulässig</p> <p>Fehlerursache Der in dem angegebenen Konfigurationsdatum bezeichnete Operand ist an dieser Stelle unzulässig. In den meisten Fällen dürfen Konfigurationsdaten nur auf gewöhnliche logische PLC Merker (Typ M) oder auf gewöhnliche arithmetische PLC Operanden (Typen B,W,D) verweisen. </p> <p>Fehlerbehebung Angegebenes Konfigurationsdatum korrigieren, anderes PLC Programm wählen oder Maschinenhersteller benachrichtigen. </p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0039	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1</p> <p>Fehlerursache Anggegebenes Konfigurationsdatum korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p> <p>Fehlerbehebung Es wurden zu viele Konfigurationsdaten vom angegebenen Typ definiert.</p>
320-003A	<p>Fehlermeldung PLC: Magazinregeldatei fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die angewählte Magazinregeldatei ist nicht vorhanden oder enthält Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Magazinregeldatei wieder herstellen oder korrigieren.</p>
320-003B	<p>Fehlermeldung Grundeinstellung IOC-Hardware unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die Grundeinstellung für die Nutzung von IOC-Hardware und -Konfigurationsdatei ist unvollständig: (siehe auch Maschinen-Parameter iocProject unter CfgPlcPeriphery) - IOC-Datei nicht gefunden - Hardware in IOC-Datei konfiguriert, diese ist jedoch nicht vorhanden - eine IOC-Hardware ist vorhanden, aber nicht in der IOC-Datei konfiguriert</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdatei und Hardware abgleichen - Weitere Hinweise erhalten Sie im Diagnose-Menü</p>
320-003C	<p>Fehlermeldung Profibus Initialisierung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung der Profibus-Hardware ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Diagnose-Informationen erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-003D	<p>Fehlermeldung Profibus Fehler im zyklischen Betrieb</p> <p>Fehlerursache Bei einem Zugriff auf die Profibus-Hardware ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Diagnose-Informationen erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>
320-003E	<p>Fehlermeldung Initialisierung IOC-Hardware fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung von IOC-Hardware und -Konfigurationsdatei (siehe Attribut iocProject unter CfgPlcPeriphery) sind Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-003F	<p>Fehlermeldung HSCI-Initialisierung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung der HSCI-Hardware ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Kundendienst benachrichtigen - Beachten Sie auch ggf. weitere, zuvor ausgegebene Warnungen</p>
320-0040	<p>Fehlermeldung Fehler von PL/MB im zyklischen Betrieb</p> <p>Fehlerursache Eine PL-Komponente (PLB), ein Maschinenbedienfeld (MB, TE) oder ein PL Teil in einem Kompaktumrichter (UEC, UMC) hat einen Fehler gemeldet.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Weitere Diagnose-Informationen zum betroffenen Gerät und der Ursache erhalten Sie in der Bus-Diagnose unter HSCI</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0041	<p>Fehlermeldung</p> <p>SPLC MAIN-Datei kann nicht gelesen werden (%1)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die PLC kann die Programmdatei für das SPLC Programm nicht lesen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konfiguration und SPLC Programmdatei überprüfen.</p>
320-0042	<p>Fehlermeldung</p> <p>SPLC-Programm inkonsistent</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die im angewählten SPLC-Programm verwendete API-Version ist nicht mit der Steuerungssoftware kompatibel oder die Definition der API-Version im SPLC-Programm ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Datei SplcApiMarker.DEF aktualisieren oder SPLC-Programm korrigieren. Die Datei SplcApiMarker.def muss im SPLC-Programm vor allen anderen Definitionsdateien eingebunden werden.</p>
320-0043	<p>Fehlermeldung</p> <p>SPLC-Programm inkonsistent</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Definition der Merker, die zwischen PLC-Programm und SPLC-Programm transferiert werden, ist fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>SPLC-Programm korrigieren</p>
320-0044	<p>Fehlermeldung</p> <p>SPLC-Programm verändert</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das SPLC-Programm wurde verändert. Bevor die Maschine mit diesem veränderten SPLC-Programm betrieben werden darf, muss ein partieller Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Beabsichtigte Änderung: Fehlermeldung löschen, danach Neustart der Steuerung und ein durchführen des erforderlichen partiellen Abnahmetests. Unbeabsichtigte Änderung: Veränderung des SPLC-Programms rückgängig machen und SPLC-Programm erneut übersetzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0045	<p>Fehlermeldung SPLC-Programm Binärcode verändert</p> <p>Fehlerursache Der Binärcode des SPLC-Programms ist verändert, obwohl der Quellcode unverändert geblieben ist. Mögliche Ursachen: - Neuer SPLC-Compiler durch Software-Update - Beschädigte Binärdatei des SPLC-Programms auf MC oder CC (ohne Software-Update)</p> <p>Fehlerbehebung Meldung erscheint nach Software-Update : Fehlermeldung löschen, danach Neustart der Steuerung und ein durchführen des erforderlichen partiellen Abnahmetests. Anschließend die neuen CRC-Summen in die entsprechenden sicheren Maschinen-Parameter übernehmen. Meldung erscheint, ohne dass ein Software-Update durchgeführt wurde: Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0046	<p>Fehlermeldung %1</p> <p>Fehlerursache siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Fehlerbehebung siehe Maschinenhandbuch</p>
320-0047	<p>Fehlermeldung Konfiguration PLC-Compiler: %1 eintragen</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdatei für den PLC-Compiler definiert für eine Konstante einen Wert, der nicht zum Steuerungstyp passt. Die Werte der Konstanten OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT und SPINDLE_COUNT müssen korrekt angegeben werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsdatei des PLC-Compilers prüfen und ggf. korrigieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0048	<p>Fehlermeldung PLC-Programm Quellcode benötigt</p> <p>Fehlerursache Aufgrund einer Rekonfiguration passt das PLC-Programm auf der Steuerung nicht mehr. Das PLC-Programm muss neu aus dem Quellcode erzeugt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Konfigurationsänderung rückgängig machen (erneute Fehlermeldung ignorieren). - Quellcode des PLC-Programms auf die Steuerung kopieren und neu übersetzen.</p>
320-004A	<p>Fehlermeldung Powerfail AC</p> <p>Fehlerursache Während des Betriebs ist ein 'AC-Fail' aufgetreten. Die Netzspannungsversorgung wurde zeitweise unterbrochen. Mögliche Ursachen: - Netzausfall - Einbruch der Netzspannung - defekte Sicherung seitens der Netzspannungsversorgung - defekte Verdrahtung der Netzspannungsversorgung</p> <p>Fehlerbehebung - Sicherungen der Netzspannungsversorgung prüfen - Netzspannungsverdrahtung überprüfen - Netzspannungsqualität überprüfen (mögliche Einbrüche) - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-004B	<p>Fehlermeldung Powerfail DC</p> <p>Fehlerursache Während des Betriebs ist ein 'DC-Fail' aufgetreten, die Zwischenkreisspannung unterschreitet den spezifizierten Grenzwert.</p> <p>Fehlerbehebung - Zwischenkreisspannung prüfen - Zwischenkreis-Ladeschutz auf Unterbrechung prüfen - Netzspannungsversorgung prüfen - Sicherungen der Netzspannungsversorgung prüfen - Netzspannungsverdrahtung prüfen - Netzspannungsqualität prüfen (mögliche Einbrüche) - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-004C	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Die verwendete Hardware verfügt nicht über genügend Hauptspeicher.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
320-004D	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Die dem Prozess übergebene Kommandozeile ist zu lang.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Kommandozeile kürzer als 127 Zeichen ist.</p>
320-004E	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Der für den Prozess gewählte Name ist nicht eindeutig.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie einen anderen, eindeutigen Namen für den Prozess.</p>
320-004F	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> - Der angegebene Pfad verweist auf kein gültiges Python-Skript - Bei der Initialisierung des Python-Skripts sind fatale Fehler aufgetreten - Bei der Initialisierung des Python-Skripts wurde der zugewiesene Speicher ausgeschöpft - Bei der Initialisierung des Python-Skripts wurden andere Systemressourcen ausgeschöpft </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Pfad des Python-Skripts prüfen und ggf. korrigieren - Stellen Sie sicher, dass alle benötigten Bibliotheken in den benötigten Versionen installiert sind - Erhöhen Sie den für das Skript reservierten Speicher </p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0050	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein zu langer Name für den Python-Prozess angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Python-Skript ändern. Der Name für den Python-Prozess muss kürzer als 17 Zeichen sein.
320-0051	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der angegebene Pfad für das Python-Skript ist zu lang - Unter dem angegebenen Pfad für das Python-Skript wurde keine Datei gefunden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stellen Sie sicher, dass unter dem angegebenen Pfad ein Python-Skript abgelegt ist - Prüfen Sie die Pfadangabe. Der Pfad muss kürzer als 260 Zeichen sein.
320-0052	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sie haben dem Python-Skript zu viel Speicher zugewiesen - Sie haben dem Skript mehr Speicher zugewiesen, als für alle Python-Prozesse insgesamt verfügbar ist - Sie haben dem Python-Skript einen negativen Wert als Speicher zugewiesen - Sie haben dem Python-Skript keinen Speicher zugewiesen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Python-Skript anpassen, dass eine korrekte Speichergröße zugewiesen wird
320-0053	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der maximal verfügbare Speicher für Python-Prozesse ist aufgebraucht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Python-Skript ändern, so dass weniger Prozesse gleichzeitig gestartet werden - Für die einzelnen Prozesse weniger Speicher zuweisen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0054	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Der Python-Prozess konnte nicht gestartet werden, da die maximal mögliche Anzahl von gleichzeitig lauffähigen Python-Prozessen bereits erreicht wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - Python-Skripte ändern, damit weniger Prozesse gleichzeitig aktiv sind</p>
320-0055	<p>Fehlermeldung Fehler: Prozess %1 konnte nicht gestartet werden</p> <p>Fehlerursache Die für die Ausführung von Python-Prozessen notwendige Software-Option #46 (Python OEM Process) ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Option beim Kundendienst anfordern</p>
320-0056	<p>Fehlermeldung Initialisierung IOC-Hardware mit Warnungen</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung von IOC-Hardware und der IOC-Konfigurationsdatei (siehe Parameter iocProject unter CfgPlcPeriphery) sind Warnungen aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Weitere Hinweise erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>
320-0057	<p>Fehlermeldung ProfiNET: Initialisierung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung der ProfiNET-Hardware ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Hinweise erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>
320-0058	<p>Fehlermeldung ProfiNET: Fehler im zyklischen Betrieb</p> <p>Fehlerursache Bei einem Zugriff auf die ProfiNET-Hardware ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Hinweise erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0059	<p>Fehlermeldung</p> <p>IOC-Konfiguration enthält ungültige PLC-Operandenadressen</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die IOC-Konfiguration beinhaltet PLC-Operandenadressen, die den zulässigen PLC-Speicherbereich überschreiten. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - IOC-Konfiguration und PLC-Konfigurationsdatei passen nicht zusammen - Erstinbetriebnahme oder Neuinstallation - Einspielen eines Backups <p>Welcher Operandenbereich betroffen ist, ist in der BUS-Diagnose zu sehen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Fehlermeldung und Stromunterbrechung quittieren und die weiteren Fehlermeldungen beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entweder müssen in der PLC-Konfigurationsdatei für den PLC-Compiler die Bereiche für die betroffenen Operanden vergrößert werden oder - Neustart der Steuerung erforderlich, um neue bzw. geänderte Konfiguration zu aktivieren. - Kundendienst benachrichtigen
320-005A	<p>Fehlermeldung</p> <p>IOC-Konfiguration benötigt zu viel Speicher</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die IOC-Konfiguration erfordert für mindestens ein Bus-System (z.B. HSCI) zu viel Speicher auf der Feldbus-Hardware. - Die BUS-Diagnose enthält weitere Informationen. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - IOC-Konfiguration prüfen. - Die Menge der konfigurierten Systemkomponenten reduzieren. - Service-Datei erzeugen. - Kundendienst benachrichtigen.
320-005B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Warnung von PL/MB im zyklischen Betrieb</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine PL-Komponente (PLB), ein Maschinenbedienfeld (MB, TE) oder ein PL Teil in einem Kompaktumrichter (UEC, UMC) hat eine Warnung gemeldet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Weitere Diagnose-Informationen zum betroffenen Gerät und der Ursache erhalten Sie in der Bus-Diagnose unter HSCI.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-005C	<p>Fehlermeldung Änderung von %1/%2 erfordert Übersetzung des PLC-Programms</p> <p>Fehlerursache Das geänderte Konfigurationsdatum geht in die Definition von Symbolen für das PLC-Programm ein. Das PLC-Programm muss neu übersetzt werden, damit die Änderung wirksam wird.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm erneut übersetzen</p>
320-005D	<p>Fehlermeldung Interne IO's: Initialisierung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Bei der Initialisierung von interner IO-Hardware (PL/PL510/SPI) ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Hinweise erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>
320-005E	<p>Fehlermeldung Interne IO's: Fehler im zyklischen Betrieb</p> <p>Fehlerursache Bei einem Zugriff auf die interne IO-Hardware (SPI-Module) ist ein Fehler aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen. - Weitere Hinweise erhalten Sie im Diagnose-Menü.</p>
320-005F	<p>Fehlermeldung Spindel nicht verfügbar</p> <p>Fehlerursache Eine NC-Funktion versucht eine Spindel zu steuern, die momentan nicht verfügbar ist: - Die Spindel fungiert derzeit als NC-Achse - Die Spindel ist von einem anderen Kanal belegt - Eine Spindel soll zur NC-Achse umgeschaltet werden, während sie von der NC belegt ist</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0060	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1102 427">IOC-Konfiguration enthält ungültige PLC-Operanden</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1190 546">Die IOC-Konfiguration beinhaltet PLC-Operanden, die schon vergeben sind.</p> <p data-bbox="501 551 1211 611">Welche Operanden betroffen sind, ist in der BUS-Diagnose zu sehen.</p> <p data-bbox="501 616 732 645">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 649 1206 741" style="list-style-type: none"> - Nutzung von Operanden, die durch ein internes PL-Board belegt sind. - Nutzung von Operanden, die durch ein Handrad belegt sind. <p data-bbox="501 748 695 777">Fehlerbehebung</p> <p data-bbox="501 786 1062 815">Operandenadressen in der IOC-Datei korrigieren:</p> <ul data-bbox="501 819 1198 976" style="list-style-type: none"> - Ist ein internes PL-Board aktiv, dürfen die Operanden I0-I32 und O0-O31 nicht genutzt werden. - Sind die Defaultdaten eines Handrades aktiv, dürfen die Operanden I160-I175 und O96-O111 nicht genutzt werden. - Kundendienst benachrichtigen.
320-0061	<p data-bbox="501 1014 679 1043">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1052 1054 1113">Ungültige IOC-Konfiguration für PLC-Operanden Operand %1 nicht gefunden</p> <p data-bbox="501 1133 671 1162">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1171 1161 1232">Der in der IOC-Datei bezeichnete Operand wurde im PLC-Programm nicht definiert.</p> <p data-bbox="501 1240 695 1270">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1279 1031 1346" style="list-style-type: none"> - PLC-Programm oder IOC-Projekt korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.
320-0062	<p data-bbox="501 1384 679 1413">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1422 1054 1482">Ungültige IOC-Konfiguration für PLC Operanden Operand %1 nicht passend zur Klemme (%2)</p> <p data-bbox="501 1503 671 1532">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1541 1161 1601">Der in der IOC-Datei bezeichnete Operand passt nicht zur Klemme:</p> <ul data-bbox="501 1606 1171 1762" style="list-style-type: none"> - Die Datengröße ist nicht passend. - Der Abbildungsmodus der Klemme passt nicht zum Operandentyp. - Vermengung von logischen und arithmetischen Datentypen. <p data-bbox="501 1771 695 1800">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1809 1031 1877" style="list-style-type: none"> - PLC-Programm oder IOC-Projekt korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
320-0063	<p>Fehlermeldung Ungültige Konfiguration für PLC-Logdateien</p> <p>Fehlerursache Die Konfiguration unter CfgPlcLogging ist ungültig.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0064	<p>Fehlermeldung Strobe %1 wurde abgebrochen</p> <p>Fehlerursache Die Abarbeitung des NC-Programms wurde in der Ausgabe eines M-, S- oder T-Strobes an das PLC Programm abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - Ihr System befindet sich möglicherweise in einem inkonsistenten Zustand. Überprüfen Sie, dass der angezeigte Status der Maschine und des aktiven Werkzeugs mit der tatsächlichen Situation übereinstimmt. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
320-041A	<p>Fehlermeldung PLC: zu hohe Verschachtelung</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: - Es wurde versucht, mehr als 32 Modulaufrufe ineinander zu verschachteln. - Es wurde ein rekursiver Modulaufruf programmiert, der die Grenze von 32 Verschachtelungen sprengt.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
320-041B	<p>Fehlermeldung PLC: stack underflow</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: Es wurde versucht, Daten vom Stack zu holen, obwohl diese nicht zuvor dort abgelegt wurden.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
320-041C	<p>Fehlermeldung PLC: stack overflow</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: Es wurde versucht, mehr als 128 Byte Daten auf den Stack zu legen. Word-Operanden (B/W/D/K) belegen jeweils 4 Byte, Logik-Operanden (M/I/O/T/C) 2 Byte.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-041D	<p>Fehlermeldung PLC: time out</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: - Die Bearbeitung des zyklisch zu durchlaufenden Programmteils dauerte zu lange. Die Unterprogramm-Struktur muß geprüft werden, evtl. müssen sehr rechenintensive Programmteile als SUBMIT-Job gestartet werden. - Die angezeigte Rechenzeit wird durch Datenübertragung und Handrad-Betrieb unter Umständen erhöht. Im Zweifelsfall Handrad-Betrieb anwählen und gleichzeitig die Datenübertragung mit max. Baudrate starten, anschließend in PLC-Programmierungsumgebung "RECHENZEIT MAXIMAL" prüfen. Werte über 150 % sollten nicht vorkommen (Sicherheitsreserve für ungünstige Betriebszustände!).</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
320-041E	<p>Fehlermeldung PLC: ungültiger Bereich für CASE</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: Der Operand für die CASE-Anweisung enthält einen Wert, der nicht als Offset in die CM-Tabelle interpretiert werden kann (kleiner als 0 oder größer oder gleich der Tabellenlänge).</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Programm überprüfen lassen. - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-041F	<p>Fehlermeldung PLC: Unterprogr. nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC - Unterprogramm nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0420	<p>Fehlermeldung PLC: Index-Bereich falsch</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: - Die Adresse für einen schreibenden Zugriff auf die Datentypen B/W/D/M/I/O/T/C ist durch die Einrechnung des Index-Registers in einem für diesen Operandentypen ungültigen Bereich. - Das Index-Register enthält beim Zugriff auf ein Konstantenfeld einen Wert, der für dieses Feld nicht möglich ist (kleiner als 0 oder größer oder gleich Feldlänge). - Die Adresse eines Strings führt durch die Einrechnung des Index-Registers auf einen unzulässigen Wert. - Die Nummer eines Dialogs (S#Dn[X]) oder einer Fehlermeldung (S#En[X]) führt durch Einrechnung des Indexregisters auf einen unzulässigen Wert (kleiner als 0 oder größer als 999). - Bei der Adressierung eines Teilstrings.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
320-0421	<p>Fehlermeldung PLC: keine Fehlertab. vorhanden</p> <p>Fehlerursache Keine PLC-Fehler-Tabelle vorhanden. - Es wurde ein PLC-Fehler-Modul 9085/9086 gerufen obwohl keine Fehler-Tabelle kompiliert wurde, oder in der Tabelle keine Einträge sind. - Es wurde ein PLC-Fehler-Modul 9085/9086 gerufen oder ein Fehler-Merker gesetzt, obwohl die Fehler Tabelle nach dem Kompilieren geändert bzw. gelöscht wurde.</p> <p>Fehlerbehebung - PLC-Fehler-Tabelle kompilieren. - Einträge in der PLC-Fehler-Tabelle überprüfen.</p>
320-0422	<p>Fehlermeldung PLC: Fehler bei Modul-Aufruf</p> <p>Fehlerursache Fataler Fehler bei PLC-Modul-Aufruf (z.B. Modul 9031: Fehler beim MP umrechnen).</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0423	<p>Fehlermeldung PLC: Ereignis-Datei fehlt</p> <p>Fehlerursache Die in der Systemdatei plc.cfg mit PLCEVENTS= definierte Datei wurde nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
320-0424	<p>Fehlermeldung PLC: Zu viele Ereignisse</p> <p>Fehlerursache Für den aktuellen SPAWN-Prozeß (kooperatives Multitasking) wurden mehr als 15 Ereignisse definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
320-0442	<p>Fehlermeldung PLC: Fehlertab. nicht .PET</p> <p>Fehlerursache Die in der plc.cfg selektierte PLC-Fehler-Tabelle ist keine PET-Datei.</p> <p>Fehlerbehebung Format der PLC-Fehler-Tabelle überprüfen.</p>
320-0443	<p>Fehlermeldung PLC: Fehlertab. nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die in der Datei plc.cfg selektierte PLC-Fehler-Tabelle wurde nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Datei-Namen oder Pfad-Namen prüfen.</p>
320-0444	<p>Fehlermeldung PLC: Fehlertab. falsches Format</p> <p>Fehlerursache PLC-Fehler-Tabelle: Die in der Datei plc.cfg selektierte Fehler-Tabelle hat kein aktuelles Binär-Format (z.B. nach Software-Tausch).</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Fehler-Tabelle löschen und über die Datenschnittstelle eine neue PLC-Fehlertabelle einlesen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0445	<p>Fehlermeldung PET-Tabelle: Zu viele Zeilen</p> <p>Fehlerursache In der PET-Tabelle sind zu viele Fehlermeldungen definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Es wird nur eine bestimmte Anzahl von Zeilen aus der PET-Tabelle ausgewertet. Nachfolgende Zeilen werden ignoriert.</p>
320-07D0	<p>Fehlermeldung PLC: Prüfsummen-Fehler</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-07D1	<p>Fehlermeldung PLC: M4005, M4006, M4007 falsch</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC: Von den Merkern M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) ist mehr als einer gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
320-07D2	<p>Fehlermeldung PLC: Strobes gleichzeitig aktiv</p> <p>Fehlerursache Laufzeitfehler PLC - von den Funktionen "PLC-Positionierung", "Nullpunkt-Verschiebung" und "Spindelorientierung" ist mehr als eine aktiviert.</p> <p>Fehlerbehebung PLC-Programm ändern.</p>
320-07D3	<p>Fehlermeldung PLC:Undefinierter Laufzeitfehler</p> <p>Fehlerursache Undefinierter Laufzeitfehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-07D4	<p>Fehlermeldung Versorgungsspannung an X44 fehlt</p> <p>Fehlerursache Versorgungsspannung am Stecker X44 an der Steuerung (= Steuerspannung für Relais) fehlt. Mögliche Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Sicherungen defekt - 24V-Schaltschrank-Netzteil defekt - Verdrahtung der 24V-Versorgung fehlerhaft - Leitungen unterbrochen </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - PLC-Sicherungen prüfen - 24V-Schaltschrank-Netzteil prüfen - Verdrahtung der 24V-Versorgung prüfen - Leitungen auf Unterbrechung prüfen </p>
320-07D5	<p>Fehlermeldung Verdrahtung NOTAUS fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache <ul style="list-style-type: none"> - Die Verdrahtung der Not-Aus-Kette ist fehlerhaft </p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung überprüfen </p>
320-07D6	<p>Fehlermeldung STOPP durch PLC</p> <p>Fehlerursache Das System wurde vom PLC-Programm gestoppt</p> <p>Fehlerbehebung Weitere Meldungen beachten, eventuell Maschinenhersteller benachrichtigen. Die Steuerung muss heruntergefahren und neu gestartet werden. </p>
320-07D7	<p>Fehlermeldung M0-999 und B0-127 gelöscht</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Funktion zum Löschen der remanenten Daten aufgerufen. Das System ist gestoppt.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerung neu starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-07D8	<p>Fehlermeldung Puffer-Batterie wechseln</p> <p>Fehlerursache Die Spannung der Pufferbatterie ist unter den zulässigen Minimalwert gesunken.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhandbuch beachten bzw. Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
320-07D9	<p>Fehlermeldung Temperatur zu hoch (CPU%1 := %2°C)</p> <p>Fehlerursache Temperaturfühler erkennt zu hohe Temperatur innerhalb des Hauptrechner-Gehäuses. - Wärmeabfuhr für den Hauptrechner MC unzureichend - verschmutzte Filtermatten - defektes Klimagerät im Schaltschrank oder Bedienpult (Einbauort der MC) - defekter Lüfter - defekter Temperatursensor - ungünstiger Einbau der Komponenten</p> <p>Fehlerbehebung - Filtermatten reinigen - Klimagerät prüfen und gegebenenfalls reparieren - Lüfter erneuern - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-07DA	<p>Fehlermeldung Temperatur des Hauptrechners MC zu hoch := %1°C</p> <p>Fehlerursache Temperaturfühler erkennt zu hohe Temperatur innerhalb des Hauptrechner-Gehäuses. - Wärmeabfuhr für den Hauptrechner MC unzureichend - verschmutzte Filtermatten - defektes Klimagerät im Schaltschrank oder Bedienpult (Einbauort der MC) - defekter Lüfter - defekter Temperatursensor - ungünstiger Einbau der Komponenten</p> <p>Fehlerbehebung - Filtermatten reinigen - Klimagerät prüfen und gegebenenfalls reparieren - Lüfter erneuern - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-07DB	<p>Fehlermeldung MC Gehäuselüfter defekt</p> <p>Fehlerursache Drehzahl des Gehäuselüfters ist zu niedrig.</p> <p>Fehlerbehebung - Lüfter tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-07DC	<p>Fehlermeldung Versorgungsspannung an Gerät fehlt</p> <p>Fehlerursache Die Versorgungsspannungen auf einem Gerät im HSCI-Strang sind außerhalb des spezifizierten Bereichs. Welche HSCI-Komponente den Fehler ausgelöst hat, wird in der HSCI-Busdiagnose angezeigt. Mögliche Geräte: - Hauptrechner MC - Ein-/Ausgabebaugruppe PL - Maschinenbedienfeld MB - andere CC im HSCI-Strang Mögliche Ursachen: - Spannungsversorgung der Geräte nicht ausreichend - Kurzschluss in der Spannungsversorgung - Kurzschluss bei PL Ein- und Ausgängen</p> <p>Fehlerbehebung - Spannungsversorgung der Geräte prüfen - Weitere Informationen in den Diagnosefunktionen der Steuerung (Bus Diagnose oder TNCdiag) beachten - Verdrahtung auf mögliche Kurzschlüsse prüfen (z.B. PLC Ein- oder Ausgänge) - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
320-0BB8	<p>Fehlermeldung %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0FA1	<p>Fehlermeldung M</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>
320-0FA2	<p>Fehlermeldung S</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FA3	Fehlermeldung T0 Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FA4	Fehlermeldung TOOL CALL Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FA5	Fehlermeldung TOOL DEF Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FA6	Fehlermeldung Strobe Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FA7	Fehlermeldung Rückmeldung Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FA8	Fehlermeldung Parameter Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FA9	Fehlermeldung Drehzahl Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FAA	Fehlermeldung Mode Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FAB	Fehlermeldung Getriebestufe Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FAC	Fehlermeldung Index Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FAD	Fehlermeldung Magazin Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FAE	Fehlermeldung Platz Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FAF	Fehlermeldung Kanal Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB0	Fehlermeldung Status Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB1	Fehlermeldung Manuell Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB2	Fehlermeldung Inkremental Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FB3	Fehlermeldung Referenzieren Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB4	Fehlermeldung Antasten Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB5	Fehlermeldung Negative Richtung Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB6	Fehlermeldung Position Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB7	Fehlermeldung Vorschub Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB8	Fehlermeldung Ohne Endschalter Fehlerursache Fehlerbehebung
320-0FB9	Fehlermeldung Ohne NC Stopp Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FBB	<p>Fehlermeldung Versorgungsspannung für HSCI-Gerät fehlt</p> <p>Fehlerursache Es wurde erkannt, dass bei einem Gerät am HSCI-Bus die +24 V-Versorgungsspannung fehlt. Das Signal -PF.BOARD im S-Status steht an.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Bus-Diagnose öffnen und die Statusmeldungen der am HSCI-Bussystem angeschlossenen Geräte überprüfen - Alle am HSCI-Bussystem angeschlossenen Geräte korrekt mit Spannung +24 V-NC und +24 V-PLC versorgen - Steuerung neu starten </p>
320-0FBC	<p>Fehlermeldung Die TNC wird heruntergefahren, Maschinenfunktionen werden ausgeführt</p> <p>Fehlerursache Das PLC-Programm verzögert das Herunterfahren der Steuerung.</p> <p>Fehlerbehebung Vom PLC-Programm angeforderte Maschinenfunktionen ausführen.</p>
320-0FBE	<p>Fehlermeldung Werkzeug inkonsistent</p>
320-0FBF	<p>Fehlermeldung Für einen PET-Fehler wurde mehr als eine Fehlerklasse definiert</p> <p>Fehlerursache - In einer Fehlertabelle (.PET) wurde für einen Fehler mehr als eine Fehlerklasse definiert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Für den betreffenden Fehler nur eine Fehlerklasse definieren. - Weitere Informationen (Name der Tabelle und Nummer des Fehlers) erhalten Sie in der Fehlerliste mit dem Softkey "Interne Info". - Kundendienst benachrichtigen. </p>
320-0FC0	<p>Fehlermeldung Schneller PLC-Eingang fehlerhaft parametriert</p> <p>Fehlerursache Ein schneller PLC-Eingang ist in der IOC-Datei nicht oder fehlerhaft parametriert.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - IO-Konfiguration prüfen - Kundendienst benachrichtigen </p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FC2	<p>Fehlermeldung JHIOSim-Installation unvollständig</p> <p>Fehlerursache Windows: JHIOSim-DLL nicht vorhanden Virtual Box: Installation unvollständig Virtual Box: Gemeinsamer Ordner /mnt/sf/IOsim existiert nicht</p> <p>Fehlerbehebung Virtual Box- und Windows-Installation überprüfen</p>
320-0FC3	<p>Fehlermeldung Start eines NC-Programms derzeit nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Der Start eines NC-Programms ist derzeit nicht erlaubt, da Achsen aktuell Bewegungsaufträge ausführen.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programmstart später erneut versuchen</p>
320-0FC4	<p>Fehlermeldung System überlastet - Nachrichtenpuffer voll</p> <p>Fehlerursache Es wurden sehr viele Aufträge in kurzer Zeit an das PLC-Laufzeitsystem erteilt. Dies führt dazu, dass die zugehörigen Nachrichten nicht mehr im System zugestellt werden konnten. Diese Aufträge entstehen aus Aufrufen von PLC-Modulen oder Aufrufen der Python-Funktionsbibliothek für OEM-Anwendungen. Die im System vorhandene Kapazität zur Pufferung der Nachrichten ist erschöpft, das PLC-Programm wurde angehalten.</p> <p>Fehlerbehebung Das PLC Programm oder die OEM Anwendung ändern Aufrufe von PLC Modulen oder Funktionen der Funktionsbibliothek jh in Python OEM Anwendungen zeitlich besser verteilen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FC6	<p>Fehlermeldung</p> <p>Temperatur des Hauptrechners MC zu hoch: %1°C (Warnung)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Temperaturfühler erkennt zu hohe Temperatur innerhalb des Hauptrechner-Gehäuses.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wärmeabfuhr für den Hauptrechner MC unzureichend - verschmutzte Filtermatten - defektes Klimagerät im Schaltschrank oder Bedienpult (Einbauort der MC) - defekter Lüfter - defekter Temperatursensor - ungünstiger Einbau der Komponenten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Filtermatten reinigen - Klimagerät prüfen und gegebenenfalls reparieren - Lüfter erneuern - Kundendienst benachrichtigen
320-0FC7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Temperatur des Hauptrechners MC zu niedrig: %1°C (Warnung)</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Temperaturfühler erkennt zu niedrige Temperatur innerhalb des Hauptrechner-Gehäuses.</p> <ul style="list-style-type: none"> - defektes Klimagerät im Schaltschrank oder Bedienpult (Einbauort der MC) - defekter Temperatursensor - ungünstiger Einbau der Komponenten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperaturverhältnisse im Schaltschrank prüfen - Klimagerät prüfen und gegebenenfalls reparieren - Kundendienst benachrichtigen
320-0FC8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Temperatur des Hauptrechners MC zu niedrig: %1°C</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Temperaturfühler erkennt zu niedrige Temperatur innerhalb des Hauptrechner-Gehäuses.</p> <ul style="list-style-type: none"> - defektes Klimagerät im Schaltschrank oder Bedienpult (Einbauort der MC) - defekter Temperatursensor - ungünstiger Einbau der Komponenten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperaturverhältnisse im Schaltschrank prüfen - Klimagerät prüfen und gegebenenfalls reparieren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
320-0FC9	<p>Fehlermeldung Aufruf eines externen Werkzeugs derzeit nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Ein externes Werkzeug kann nur aufgerufen werden, wenn es beim Aufruf in die Spindel eingewechselt wird. Derzeit soll das gerufene Werkzeug jedoch an seinem bisherigen Platz verbleiben.</p> <p>Fehlerbehebung Weisen Sie dem Werkzeug einen Platz in der Platztabelle zu.</p>
322-0002	<p>Fehlermeldung Falscher Werkzeugplatz bei Start des Satzvorlaufs. (%1)</p> <p>Fehlerursache Sie haben den Satzvorlauf mit falschem Werkzeugplatz gestartet.</p> <p>Fehlerbehebung Richtiges Werkzeug einwechseln und erneut starten.</p>
322-0003	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdatum %1 - %2 enthält Fehler</p> <p>Fehlerursache Die in den Konfigurationsdaten angegebene Datei zur Beschreibung einer Werkzeugwechselsequenz enthält Fehler und wurde für den Betrieb der Steuerung nicht übernommen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-0004	<p>Fehlermeldung Werkzeugaufruf mehrdeutig</p> <p>Fehlerursache Es sollen gleichzeitig zwei Werkzeuge eingewechselt oder ausgewechselt werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC Programm korrigieren.</p>
322-0005	<p>Fehlermeldung Datei nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die in den Konfigurationsdaten angegebene Datei zur Beschreibung einer Werkzeugwechselsequenz existiert nicht.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
322-0006	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Für die Platztabelle TOOL_P ist kein Primärschlüssel (TOOL_P.P, Magazin- und Platznummer) definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-0007	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Für die Platztabelle TOOL_P wurde die falsche Spalte (nicht TOOL_P.P, Magazin- und Platznummer) als Primärschlüssel definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-0008	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte P der Platztabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-0009	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte ST der Platztabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-000A	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte F der Platztabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
322-000B	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte PTYP der Platztabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-000C	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Ein Werkzeug wurde in der Platztabelle mehrmals gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Platztabelle korrigieren. Löschen Sie das Werkzeug auf den Plätzen, die es nicht belegt oder markieren Sie diese Plätze als reserviert.</p>
322-000D	<p>Fehlermeldung Platztabelle möglicherweise inkonsistent</p> <p>Fehlerursache Die internen Daten der Steuerung über das geladene Werkzeug entsprechen nicht dem Inhalt der Platztabelle. Dies kann auftreten, nachdem die Platztabelle editiert oder überschrieben wurde oder nachdem ein Werkzeugwechsel abgebrochen wurde. Der Inhalt der Platztabelle entspricht möglicherweise nicht mehr der Bestückung des Werkzeugspeichers.</p> <p>Fehlerbehebung Inhalt der Platztabelle überprüfen und ggf. korrigieren.</p>
322-000E	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Für die Platztabelle TOOL_P ist eine benötigte Spalte (P, T oder RSV) nicht definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-000F	<p>Fehlermeldung Datei nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache Die Datei mit der Platztabelle wurde in dem konfigurierten Pfad nicht gefunden.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie die Datei unter dem ursprünglichen Pfad wieder her oder erstellen Sie eine neue Datei unter dem ursprünglichen Pfad oder benachrichtigen Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
322-0010	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
322-0011	<p>Fehlermeldung Kein Zugriff auf Platztabelle gewährt</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugaufwurf kann nicht fortgeführt werden, da der Zugriff auf die Platztabelle gesperrt ist. Eine solche Sperre kann durch das Editieren der Platztabelle oder das PLC Programm bewirkt sein.</p> <p>Fehlerbehebung Editieren der Platztabelle beenden oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-0012	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Konfigurationsdaten für eine Spalte der Platztabelle fehlen oder sind fehlerhaft.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller verständigen</p>
322-0013	<p>Fehlermeldung Dateizugriff nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Die Datei mit der Platztabelle fehlt oder der Zugriff auf diese Datei wurde verweigert.</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie die Datei wieder her oder überprüfen Sie die Zugriffsrechte auf die Datei und heben Sie gegebenenfalls einen bestehenden Schreibschutz auf.</p>
322-0014	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Datei mit der Platztabelle ist unvollständig, enthält Zeilen abweichender Länge, syntaktische Fehler oder unbekannte Spalten.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie die Datei oder stellen Sie die Datei wieder her oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
322-0015	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte T der Platztabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie die Datei oder stellen Sie die Datei wieder her oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>
322-0016	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
322-0017	<p>Fehlermeldung Kein Zugriff auf Platztabelle gewährt</p> <p>Fehlerursache Der Zugriff auf die Platztabelle ist durch eine andere Applikation gesperrt. Die Steuerung konnte daher die Platztabelle nach dem Werkzeugwechsel nicht mehr aktualisieren. Der Inhalt der Platztabelle entspricht möglicherweise nicht mehr der Bestückung des Werkzeugspeichers.</p> <p>Fehlerbehebung Inhalt der Platztabelle überprüfen und ggf. korrigieren. Editieren der Platztabelle beenden oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>
322-0018	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
322-0019	<p>Fehlermeldung Platztabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte RSV der Platztabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Korrigieren Sie die Datei oder stellen Sie die Datei wieder her oder verständigen Sie Ihren Maschinenhersteller.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
322-001A	<p>Fehlermeldung Werkzeugwechsel ohne konfigurierte Spindel gefordert</p> <p>Fehlerursache Für Kanal %1 wurde keine Spindel konfiguriert oder (nur Kanal 0) es konnte keine Spindel implizit zugeordnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern oder Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
322-001B	<p>Fehlermeldung PLC Datum %1 kann nicht geändert werden</p> <p>Fehlerursache Es wurde versucht, das PLC Datum mit der angegebenen Bezeichnung zu ändern. Das Datum existiert nicht oder es ist nicht änderbar oder der neue Wert ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung Prüfen Sie, ob das Datum mit der angegebenen Bezeichnung existiert und für Änderungen freigegeben ist. Prüfen Sie, ob der neue Wert für dieses Datum zulässig ist. Ändern Sie Ihr NC Programm so ab, dass eine korrekte Bezeichnung und ein zulässiger Wert verwendet wird.</p>
322-001C	<p>Fehlermeldung Systemfehler in der PLC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
322-001D	<p>Fehlermeldung Platz-Tabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache In der Spalte L der Platz-Tabelle wurde ein ungültiger Wert gelesen.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
322-001E	<p>Fehlermeldung Platz im Werkzeugmagazin gesperrt</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugaufruf kann nicht durchgeführt werden, da der Platz im Werkzeugmagazin gesperrt ist. Eine solche Sperre kann durch das Editieren der Platztabelle oder durch das PLC-Programm hervorgerufen werden.</p> <p>Fehlerbehebung Platztabelle korrigieren oder Maschinenhersteller benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0002	<p>Fehlermeldung Safe Torque Off (-STO.B.x) aktiv</p> <p>Fehlerursache - Fehler im Programmablauf - Sicherheitsfunktion Safe Torque Off STO aktiv</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0003	<p>Fehlermeldung Externer NOT-HALT</p> <p>Fehlerursache - Der PLC-Eingang "Steuerung betriebsbereit" ist inaktiv. - Der NOT-HALT Kreis wurde von Hand oder durch die Steuerung unterbrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - NOT-HALT Taster entriegeln, Steuerspannung einschalten, Fehlermeldung quittieren - NOT-HALT Kreis überprüfen. (NOT-HALT Taster, Achs-Endschalter, Verdrahtung, etc.)</p>
330-0004	<p>Fehlermeldung Steuerspannung ausschalten!</p> <p>Fehlerursache Die Steuerspannung ist noch eingeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerspannung ausschalten</p>
330-0005	<p>Fehlermeldung Relais: Ruhekontakt offen?</p> <p>Fehlerursache Die Steuerung prüft die Funktion der Sicherheitsrelais der Ruherelaiskette. In der Relaiskette ist der Ruhekontakt eines oder mehrerer Relais offen. Es kann sich dabei z.B. um Relais zur Bremsansteuerung oder zur Ansteuerung des Werkzeugspanners handeln.</p> <p>Fehlerbehebung - Relais auf Funktionsfähigkeit prüfen. - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0006	<p>Fehlermeldung Steuerspannung einschalten</p> <p>Fehlerursache Die Steuerspannung ist ausgeschaltet.</p> <p>Fehlerbehebung Steuerspannung einschalten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0008	<p>Fehlermeldung Umrichter nicht betriebsbereit</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Antriebs auf Grund eines nicht bereiten Umrichters (RDY-Signal) nicht möglich. - Bei Interfaceplatinen für Siemens-Umrichter ist die zweite Achse nicht freigegeben - Keine Schaltsignale an den Umrichter-Schützen bzw. Relais - Kompaktumrichter, Umrichter-Versorgungsgerät oder Leistungsmodul defekt - Unterbrechung an Umrichter-Bus-Kabel (Versorgungsbus, Gerätebus, PWM-Bus) - Defekte PWM-Schnittstelle an der Steuerung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unterbrechung im Schaltschrank beheben - defekten Kompaktumrichter, Versorgungsgerät, Leistungsteil ersetzen - defekte Kabel ersetzen - Kundendienst benachrichtigen
330-0012	<p>Fehlermeldung MC Maschinentaste betätigt</p> <p>Fehlerursache Kontakt einer Maschinentaste ist geschlossen!</p> <p>Fehlerbehebung Taste loslassen oder Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0013	<p>Fehlermeldung Relais: Ruhekontakt geschlossen?</p> <p>Fehlerursache In der Relaiskette ist der Ruhekontakt aller Relais geschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung Relais auf Funktionsfähigkeit prüfen. Ggf. Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0014	<p>Fehlermeldung CC%2 Umrichter Spindel RDY=0</p> <p>Fehlerursache Das Leistungsteil der Spindel konnte nicht betriebsbereit geschaltet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsrelais nicht angezogen (z.B. Stecker X71 am UE/UV/UVR, X73 an HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive) - defektes Leistungsteil - PWM-Buskabel unterbrochen <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
330-0015	<p>Fehlermeldung CC%2 Umrichter Achsen RDY=0</p> <p>Fehlerursache Das Leistungsteil einer Achse konnte nicht betriebsbereit geschaltet werden. - Sicherheitsrelais nicht angezogen (z.B. Stecker X72 am UV, X73 an HEIDENHAIN-Einschubkarte für Simodrive) - defektes Leistungsteil - PWM-Buskabel unterbrochen</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0016	<p>Fehlermeldung CC%2 Umrichter Spindel RDY=1</p> <p>Fehlerursache Das Leistungsteil der Spindel ist betriebsbereit, obwohl es abgeschaltet sein müsste.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0017	<p>Fehlermeldung CC%2 Umrichter Achsen RDY=1</p> <p>Fehlerursache Das Leistungsteil einer Achse ist betriebsbereit, obwohl es abgeschaltet sein müsste.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-001A	<p>Fehlermeldung Eingang (ES.B) ungleich 0</p> <p>Fehlerursache 24V am Eingang ES.B, beim dynamischen Test werden 0V erwartet.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-001B	<p>Fehlermeldung Test der Abschaltkanäle inaktiv</p> <p>Fehlerursache Der Test der Abschaltkanäle wurde von der MC nicht ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-001F	<p>Fehlermeldung CC%2 FS-Prüfsummen-Fehler</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler durch fehlerhafte Daten. - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0020	<p>Fehlermeldung Kommandopuffer Überlauf</p> <p>Fehlerursache Die CC konnte zu viele Kommandos von der MC nicht abarbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0021	<p>Fehlermeldung Kommando ungleich</p> <p>Fehlerursache Das von der CC als Echo quitierte Kommando entspricht nicht dem gesendeten Kommando von der MC.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0022	<p>Fehlermeldung CC%2 Kommando nicht quittiert</p> <p>Fehlerursache Kommando wurde innerhalb 200ms nicht von der CC quittiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0023	<p>Fehlermeldung FS-Funktion nicht durchgeführt</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine oder mehrere FS-Funktionen innerhalb eines Zyklus nicht ausgeführt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0024	<p>Fehlermeldung MC Zustimmungstaste Handrad betätigt</p> <p>Fehlerursache Die Zustimmungstaste des Handrades wurde betätigt. Über Parameter CfgHandwheel->type wurde ein falsches Handrad ausgewählt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zustimmungstasten kontrollieren; - Konfigurationsdatum richtig einstellen; - Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0025	<p>Fehlermeldung Fehlerhafte Daten von CC%2</p> <p>Fehlerursache Fehlerhafte Software</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0026	<p>Fehlermeldung Systemtakt MC ungleich CC%2</p> <p>Fehlerursache - Hardwarefehler (Quarzgenerator) - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Reglerplatine oder Rechnerplatine tauschen - Softwareversion überprüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0027	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 884 427">MC Lageabweichung zu groß %2</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1203 607">Die errechnete Lageabweichung zwischen Drehzahlmeßsystem und Lagesystem ist größer als der Wert aus Parameter CfgAxisSafety->positionDiffRef bzw. CfgAxisSafety->positionDiffRun.</p> <ul data-bbox="501 616 1187 898" style="list-style-type: none"> - zu großer Unterschied zwischen der berechneten Position aus den Impulsen des Lagemessgeräts und den Impulsen des Drehzahlmessgeräts - bei Erstinbetriebnahme: falsche Normierung der Impulse des Drehzahlmessgeräts (z.B. falsche Spindelsteigung eingegeben) - zu großes Umkehrspiel - Kupplung, Getriebe, etc. defekt - Riemen gerissen <p data-bbox="501 907 695 936">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 945 1203 1263" style="list-style-type: none"> - Steuerung aus- und wieder einschalten - CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun überprüfen - bei Erstinbetriebnahme: Normierung der Impulse des Drehzahlmessgeräts überprüfen (richtige Spindelsteigung eingeben) - Umkehrspiel kontrollieren - Kupplung, Getriebe, etc. reparieren - Riemen erneuern - Kundendienst benachrichtigen
330-0028	<p data-bbox="501 1301 679 1330">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1339 820 1368">Keine Lagewerte von CC%2</p> <p data-bbox="501 1388 671 1417">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1426 1107 1487">Die CC sendet innerhalb einer bestimmten Zeit keine Lagewerte an die MC.</p> <p data-bbox="501 1496 695 1525">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1534 971 1599" style="list-style-type: none"> - Steuerung aus- und wieder einschalten; - Kundendienst benachrichtigen.
330-0029	<p data-bbox="501 1637 679 1666">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1675 852 1704">Keine MC Lagewerte an CC%2</p> <p data-bbox="501 1724 671 1753">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1762 1107 1827" style="list-style-type: none"> - Die MC darf keine Lagewerte an die CC übertragen. - Interner Software-Fehler <p data-bbox="501 1836 695 1865">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1874 971 1939" style="list-style-type: none"> - Steuerung aus- und wieder einschalten; - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
330-002A	<p>Fehlermeldung Geprüfte Achsen MC/CC%2 ungleich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zustand bezüglich geprüfter Lagewerte stimmt zwischen MC und CC nicht überein. - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung aus- und wieder einschalten; - Kundendienst benachrichtigen.
330-002B	<p>Fehlermeldung CC%2 fehlerh. Includedatei-Vers.</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Versionsnummer einer aufgerufenen Includedatei in MC und CC unterschiedlich - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Softwareversion überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-002D	<p>Fehlermeldung Spindel einschalten</p> <p>Fehlerursache Bei offener Schutztüre A/S wurde nur die Spindelstarttaste ohne der Zustimmungstaste zum Starten der Spindel betätigt.</p> <p>Fehlerbehebung Spindelstarttaste und Zustimmungstaste betätigen</p>
330-002E	<p>Fehlermeldung SMP oder Prüfsumme fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsgerichteter Maschinen-Parameter SMP wurde geändert. - Prüfsumme über sicherheitsgerichtete Maschinen-Parameter wurde geändert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsgerichtete Maschinen-Parameter und Prüfsumme prüfen. - Änderungen dürfen nur vom Maschinenhersteller mit Eingabe eines Herstellerpasswortes durchgeführt werden. - Bei Änderungen müssen gegebenenfalls erforderliche Abnahmetests an der Maschine durchgeführt werden. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-002F	<p>Fehlermeldung SMP oder Prüfsummenermittlung fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsgerichteter Maschinen-Parameter SMP wurde geändert. - Prüfsumme über sicherheitsgerichtete Maschinen-Parameter wurde geändert. - Maschinen-Parameterdatei konnte nicht geöffnet werden oder ist nicht vorhanden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsgerichtete Maschinen-Parameter und Prüfsumme prüfen. - Änderungen dürfen nur vom Maschinenhersteller mit Eingabe eines Herstellerpasswortes durchgeführt werden. - Bei Änderungen müssen gegebenenfalls erforderliche Abnahmetests an der Maschine durchgeführt werden. - Kundendienst benachrichtigen
330-0030	<p>Fehlermeldung Sichere Achsen müssen Sinus-Eingänge haben</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SG-Fehler <p>Fehlerbehebung</p>
330-0031	<p>Fehlermeldung Achsstatus kann nicht ermittelt werden</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SG-Fehler <p>Fehlerbehebung</p>
330-0033	<p>Fehlermeldung Nicht in Betriebsart REF</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen der Achsen ist nur in der Betriebsart Referenzieren REF möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlermeldung mit CE quittieren und in Betriebsart REF wechseln. - Anschließend die Achsen referenzieren. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-0034	<p>Fehlermeldung Ungültige Achse</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei der zu prüfenden Achse handelt es sich nicht um eine sichere Achse. - Die zu testende Achse ist eine Spindel. - Angegebene Achsnummer ist ungültig. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Achse prüfen und gegebenenfalls korrigieren (Spindeln können nicht referenziert werden). - Kundendienst benachrichtigen.
330-0035	<p>Fehlermeldung Achse bereits geprüft</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zu prüfende Achse ist bereits geprüft. - Angegebene Achsnummer ist ungültig. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler. - Kundendienst benachrichtigen
330-0036	<p>Fehlermeldung Achse nicht referenziert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zu prüfende Achse wurde noch nicht referenziert. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler. - Kundendienst benachrichtigen
330-0037	<p>Fehlermeldung Achse in Bewegung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zu prüfende Achse ist noch nicht im Stillstand. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlermeldung mit CE quittieren und Achse zum Stillstand bringen. - Anschließend die Achse prüfen. - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-0038	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achse nicht auf Prüfposition</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die zu prüfende Achse steht nicht auf der Prüfposition (sicherer Maschinenparameter positionMatch in CfgAxisSafety). - Achse weicht zu weit von der Prüfposition ab (sicherer Maschinenparameter positionDiffRef in CfgAxisSafety). - Verfahrrichtung der Achse ist nicht korrekt konfiguriert (Maschinenparameter MP_signCorrActualVal, MP_signCorrNominalVal oder Eintrag in der Spalte DIR der Motortabelle). <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlermeldung mit CE quittieren und Achse in Prüfposition bringen. - Anschließend die Achse prüfen. - Erscheint die Meldung obwohl die Achse auf der korrekter Prüfposition steht: Konfiguration der Verfahrrichtung der Achse prüfen und gegebenenfalls korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen
330-0039	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehlende Zustimmung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Beim Prüfen der Achse (Meldung: "Mit Zustimmungstaste bestätigen") erhält die Steuerung keine Zustimmung durch eine Zustimmungstaste. - Zustimmungstaste(n) defekt. - Prüfen der Achsen kann erst mit Zustimmung abgeschlossen werden. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware der Zustimmung (Zustimmungstasten) prüfen. - Kundendienst benachrichtigen
330-003A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Berechtigung für Prüfung fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Prüfen der Achse(n) ist in der sicherheitsgerichteten Betriebsart SOM_1 nicht möglich. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anwahl einer anderen sicherheitsgerichteten Betriebsart (z.B. SOM_2, SOM_3). - Gegebenenfalls anstehende Fehlermeldung mit Taste CE quittieren. - Anschließend die Achse prüfen. - Kundendienst benachrichtigen, falls die Fehlermeldung wiederholt angezeigt wird.

Fehlernummer	Beschreibung
330-003C	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC S-Eingang %2 ungleich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sicherheitsgerichteter Eingang der SPLC-MC ungleich zum Eingang der SPLC-CC. z.B. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-003D	<p>Fehlermeldung</p> <p>CC%2 S-Eingang %1 ungleich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ein sicherheitsgerichteter Eingang der CC ist laenger als 400 ms ungleich zu MC - unterschiedlicher Pegel an Sicherheitsmodul-Eingang: 4 = Rückmeldung Abschaltung 8 = sicher reduzierte Geschwindigkeit Achsen/Spindel 10 = sicher red. Geschwindigkeit Hilfsachsen 11 = Betriebsart 3(Schluesselschalter 1, Pos3) (sicherer Betriebshalt Achsen/Spindel) 18 = Betriebsart 2 (Schluesselschalter 1,Pos2) 19 = Betriebsart 4 (Schluesselschalter 2) - Verdrahtungsfehler X65, X66 (,X67) - Sicherheitsmodul defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung X65, X66 (,X67) prüfen - Sicherheitsmodul tauschen - Servicedateien erzeugen und Kundendienst benachrichtigen
330-003E	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC Endschalter %2 +</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überschreitung des absoluten positiven Lagegrenzwertes (positiver Verfahrbereich) der Sicherheitsfunktion SLP - Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den festgelegten Verfahrbereich (Software-Endschalter) der Maschine. - In einer manuellen Betriebsart ist der Software-Endschalter (absoluter Lagegrenzwert) erreicht <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen. - In die entgegen gesetzte Richtung fahren - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-003F	<p>Fehlermeldung CC Endschalter %2 +</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den pos. Verfahrbereich der Maschine. Vermutlich wurde die aktuelle Maschineneinstellung nicht übernommen und das Werkstück befindet sich dadurch in falscher Position im Arbeitsraum. Der pos. Software-Endschalter ist mit dem Konfigurationsdatum CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>
330-0040	<p>Fehlermeldung MC Endschalter %2 -</p> <p>Fehlerursache - Überschreitung des absoluten negativen Lagegrenzwertes (negativer Verfahrbereich) der Sicherheitsfunktion SLP - Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den festgelegten Verfahrbereich (Software-Endschalter) der Maschine. - In einer manuellen Betriebsart ist der Software-Endschalter (absoluter Lagegrenzwert) erreicht</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen. - In die entgegen gesetzte Richtung fahren - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0041	<p>Fehlermeldung CC Endschalter %2 -</p> <p>Fehlerursache Die berechnete Bahn des Werkzeugs überschreitet den neg. Verfahrbereich der Maschine. Vermutlich wurde die aktuelle Maschineneinstellung nicht übernommen und das Werkstück befindet sich dadurch in falscher Position im Arbeitsraum. Der neg. Software-Endschalter ist mit dem Konfigurationsdatum CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg definiert.</p> <p>Fehlerbehebung - Programmierte Koordinaten überprüfen, ggf. Programm ändern. - Bezugspunkt prüfen, ggf. Bezugspunkt neu setzen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0042	<p>Fehlermeldung MC Stillstands-Überwachung %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Positionsabweichung bei aktiver Sicherheitsfunktion SOS (sicherer Betriebshalt) ist größer als der im Konfigurationsdatum CfgAxisSafety->positionRangeVmin festgelegte Wert. - Wenn bei einem Not-Halt Achsen und Spindel abgebremst werden und die Achsen früher im Stillstand sind als die Spindel, werden die Achsen auf den Wert aus CfgAxisSafety->positionRangeVmin stillstandsüberwacht bis die Spindel steht. - Bei geschlossener Schutztüre in Betriebsart Automatik (SOM 1) werden Achsen deren Antrieb abgeschaltet ist (z.B. geklemmte Achsen) auf den Wert aus CfgAxisSafety->positionRangeVmin auf Stillstand überwacht. - Nach dem Loslassen der Zustimmungstaste ist die Werkzeugmagazinachse noch mehr als 3 s in Bewegung. - Während des Bremsentests überschreitet die Achse den maximal zulässigen Weg in CfgAxisSafety->positionRangeVmin. Es muss von einer defekten Haltebremse für die Achse ausgegangen werden! - Nach dem Auslösen einer SS2 Stopp-Reaktion und dem Ablauf der SS2 Stillsetzzeit wurde eine Positionsabweichung größer als der im Konfigurationsdatum CfgAxisSafety->positionRangeVmin festgelegte Wert festgestellt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tritt der Fehler während des Bremsentests auf, bleibt die Achse in Regelung. Die Achse muss auf eine sichere Position gefahren werden, bevor Sie die Maschine abschalten. Es muss von einer defekten Haltebremse ausgegangen werden. - Kundendienst benachrichtigen.
330-0044	<p>Fehlermeldung MC Vorschub größer SLS %2</p> <p>Fehlerursache Vorschub überschreitet zugelassenen Grenzwert für die aktive sicherheitsgerichtete Betriebsart SOM.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0045	<p>Fehlermeldung CC Vorschub größer SLS %2</p> <p>Fehlerursache Vorschub überschreitet zugelassenen Grenzwert für die aktive sicherheitsgerichtete Betriebsart SOM.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0046	<p>Fehlermeldung MC S-Eingang %2 ungleich 0</p> <p>Fehlerursache Die sicherheitsgerichteten Eingänge für Schlüsselschalter, Türkontakte und Not-Halt wurden während des zyklischen Tests nicht auf Pegel 0 gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen!</p>
330-0047	<p>Fehlermeldung CC%1 S-Eingang %2 ungleich 0</p> <p>Fehlerursache Die sicherheitsgerichteten Eingänge für Schlüsselschalter, Türkontakte und Not-Halt wurden während des zyklischen Tests nicht auf Pegel 0 gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen!</p>
330-0048	<p>Fehlermeldung MC NC-Temperatur außer Toleranz</p> <p>Fehlerursache Die Temperatur im inneren der Steuerung liegt außerhalb der zulässigen Toleranz. - verschmutzte Filtermatten im Schaltschrank - defektes Klimagerät im Schaltschrank - defekter Lüfter im Steuerungs-Gehäuse - defekte Steuerung</p> <p>Fehlerbehebung - Filtermatten reinigen - Klimagerät reparieren - Lüfter im Steuerungs-Gehäuse tauschen / ggf. komplette Steuerung tauschen Für eine bessere Belüftung im Schaltschrank sorgen.</p>
330-0049	<p>Fehlermeldung CC%2 NC-Temperatur außer Toleranz</p> <p>Fehlerursache Die Temperatur im inneren der Steuerung liegt außerhalb der zulässigen Toleranz. - verschmutzte Filtermatten im Schaltschrank - defektes Klimagerät im Schaltschrank - defekter Lüfter im Steuerungs-Gehäuse - defekte Steuerung</p> <p>Fehlerbehebung - Filtermatten reinigen - Klimagerät reparieren - Lüfter im Steuerungs-Gehäuse tauschen / ggf. komplette Steuerung tauschen Für eine bessere Belüftung im Schaltschrank sorgen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-004A	<p>Fehlermeldung MC +5V außer Toleranz</p> <p>Fehlerursache - Die interne +5V Versorgungsspannung der MC liegt außerhalb der zulässigen Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-004B	<p>Fehlermeldung CC%2 +5V außer Toleranz</p> <p>Fehlerursache Die 5V Versorgungsspannung der Steuerung liegt außerhalb der zulässigen Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-004C	<p>Fehlermeldung MC Betriebszustand ungleich CC</p> <p>Fehlerursache Die Betriebszustände Automatik, SLS, SOS, STO werden zyklisch zwischen MC und CC verglichen. Bei Ungleichheit für eine Zeit größer 500ms wird ein Sicherer Stopp1 (SS1) ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung mit CE quittieren - Maschine aus- und einschalten - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>
330-004D	<p>Fehlermeldung CC%2 Betriebszustand ungleich MC</p> <p>Fehlerursache - Die Betriebszustände Automatik, SLS, SOS, STO werden zyklisch zwischen MC und CC verglichen. Bei Ungleichheit für eine Zeit größer 500ms wird ein Sicherer Stopp1 (SS1) ausgelöst.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung mit CE quittieren - Maschine aus- und einschalten - Kundendienst benachrichtigen - Softwareversion prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-004E	<p>Fehlermeldung MC Amplitude zu groß %2</p> <p>Fehlerursache Die Amplitude des Meßsystemsignals ist zu groß bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv. - Falsche Justage von Kopf zu Lagemessgerät, zu kleiner Luftspalt (offene Messgeräte) - Versorgungsspannung zu hoch</p> <p>Fehlerbehebung - Amplitude des Meßsystemsignals überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-004F	<p>Fehlermeldung CC Amplitude zu groß %2</p> <p>Fehlerursache - Die Amplitude des Meßsystemsignals ist zu groß bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv. - Falsche Justage von Kopf zu Lagemessgerät, zu kleiner Luftspalt (offene Messgeräte) - Versorgungsspannung zu hoch</p> <p>Fehlerbehebung - Amplitude des Meßsystemsignals überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0050	<p>Fehlermeldung MC Amplitude zu klein %2</p> <p>Fehlerursache Die Amplitude des Meßsystemsignals ist zu klein bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv. - Messgerät verschmutzt - Messgerät defekt - Feuchtigkeit eingedrungen - Abtastkopf dejustiert (Abstand, Parallelität) - Messgerätekabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Vibrationen - Störsignale</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0051	<p>Fehlermeldung CC Amplitude zu klein %2</p> <p>Fehlerursache Die Amplitude des Meßsystemsignals ist zu klein bzw. das Signal für Verschmutzung ist aktiv.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Messgerät verschmutzt - Messgerät defekt - Feuchtigkeit eingedrungen - Abtastkopf dejustiert (Abstand, Parallelität) - Messgerätekabel defekt - Messgeräte-Eingang an der Steuerung defekt - Vibrationen - Störsignale <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0052	<p>Fehlermeldung MC Frequenz zu hoch %2</p> <p>Fehlerursache An einem Messgeräteeingang wurde die maximale Eingangsfrequenz überschritten.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Störung auf Signal des Drehzahlmessgerätes - Vibrationen an der Maschine <p>Fehlerbehebung - Anschluss des Drehzahlmessgerätes prüfen (Masseanschluss) - Drehzahlmessgerät prüfen - Eingangsfrequenz des Messsystemsignals überprüfen. - Vibrationen beseitigen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0053	<p>Fehlermeldung CC Frequenz zu hoch %2</p> <p>Fehlerursache - An einem Meßsystem-Eingang wurde die maximale Eingangsfrequenz überschritten. - Störung auf Motorgebersignal - Vibrationen an der Maschine</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Anschluß des Motorgebers prüfen (Masseanschluß) - Motorgeber prüfen - Eingangsfrequenz des Meßsystemsignals überprüfen - Vibrationen beseitigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0054	<p>Fehlermeldung MC Drehzahl größer SLS %2</p> <p>Fehlerursache Drehzahl überschreitet zugelassenen Grenzwert für die aktive sicherheitsgerichtete Betriebsart SOM (SOM_2, SOM_3, SOM_4 oder SLI_S).</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0055	<p>Fehlermeldung CC Drehzahl größer SLS %2</p> <p>Fehlerursache Vorschub überschreitet zugelassenen Grenzwert für die aktive sicherheitsgerichtete Betriebsart SOM.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0056	<p>Fehlermeldung MC Zustimmungstaste WZM betätigt</p> <p>Fehlerursache Die Zustimmungstaste des Werkzeugwechslers wurde betätigt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zustimmungstasten kontrollieren; - Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0057	<p>Fehlermeldung CC%2 SH1=0</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0058	<p>Fehlermeldung CC%2 SH1=1</p> <p>Fehlerursache - Hardwarefehler - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0059	<p>Fehlermeldung Keine Hardware für Funktionale Sicherheit</p> <p>Fehlerursache Hardware-Komponenten nicht kompatibel zur Sicherheits-Software</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-005A	<p>Fehlermeldung MC kein Speicher vorhanden</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-005B	<p>Fehlermeldung MC Schutztüren geöffnet</p> <p>Fehlerursache - Schutztüren geöffnet - Um den Selbsttest der Sicherheit oder den Bremsentest einer Achse durchführen zu können, müssen die Schutztüren geschlossen sein Weitere Ursachen könnten sein: - Verdrahtung der Schutztüren fehlerhaft - Schutztürkontakt defekt - SPLC-Schnittstellensignal PP_AxGrpStateReq ungleich S_S-TATE_AUTO [10]</p> <p>Fehlerbehebung - Schutztüren schliessen um Selbsttest der Sicherheit oder Bremsentest durchführen zu können Eventuell weitere Maßnahmen: - Verdrahtung der Schutztürkontakte prüfen - Schutztürkontakt prüfen - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-005C	<p>Fehlermeldung MC ungeprüfte Achse %2 gestartet</p> <p>Fehlerursache Diese Achse wurde noch nicht geprüft.</p> <p>Fehlerbehebung Achse prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-005E	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-005F	<p>Fehlermeldung FS-Hardware bestückt ohne FS-Software!</p> <p>Fehlerursache Die Sicherheits-Hardware darf ohne Sicherheits-Software nicht bestückt sein!</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0060	<p>Fehlermeldung FS-Fehler in Konfiguration</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter oder Konfig-Objekt ist fehlerhaft, unvollständig, o.ä. (gelesener Parameter als zusätzliche Info) - Achsgruppe aus Konfig-Objekt CfgAxisSafety nicht konfiguriert - Sichere Spindel nicht in Achsgruppe für Spindeln - Keine oder falsche maximale Geschwindigkeit für SOM 2 - Sichere Vorschubachse in Achsgruppe für Spindeln - Kein oder falscher Gebereingang (Lage oder Motor) konfiguriert - Falscher PWM-Ausgang konfiguriert - Sichere Achse nicht durch CC geregelt (analog, Simulation, PLC Spindel, ...) - Sichere Achse ist für "Referenzieren on the fly" konfiguriert; Maschinen-Parameter MP_refType (400401) prüfen - Unterschiedliche Strichzahlen für Motorgeber in verschiedenen Parametersätzen einer Achse - Mehrere Achsgruppen mit gleicher ID vergeben - Ungültige Indexnummer für Achsgruppe vergeben (negativ, zu groß) <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Konfiguration berichtigen - Kundendienst benachrichtigen
330-0064	<p>Fehlermeldung MC Bremsstest nicht durchgeführt</p> <p>Fehlerursache Der Bremsstest wurde gestartet, aber es wurde von der CC innerhalb von 10s kein Ende mitgeteilt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-0065	<p>Fehlermeldung MC Kommando %1 nicht quittiert</p> <p>Fehlerursache Kommando wurde innerhalb 400ms nicht von der MC quittiert.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0066	<p>Fehlermeldung MC PWM-Ausgang nicht vorhanden</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0067	<p>Fehlermeldung CC%2 Timeout Versionsvergleich</p> <p>Fehlerursache Die CC schickt innerhalb 2s keine Versionsnummern (Sicherer Stopp 0).</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0068	<p>Fehlermeldung MC fehlerhafte Anzahl FS-CC</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Software tauschen</p>
330-0069	<p>Fehlermeldung MC S-Prüfsummen-Fehler</p> <p>Fehlerursache - Prüfsummenfehler durch fehlerhafte Daten. - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-006A	<p>Fehlermeldung CC%2 Timeout SMP Prüfsumme</p> <p>Fehlerursache Die CC ermittelt innerhalb 2 s keine SMP Prüfsummen (Sicherer Stopp 0). - Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-006B	<p>Fehlermeldung MC SOM 2 nur eine Achse erlaubt</p> <p>Fehlerursache In der Betriebsart SOM 2 soll mehr als eine Achse bewegt werden.</p> <p>Fehlerbehebung In SOM 2 darf nur eine Achse bewegt werden.</p>
330-006C	<p>Fehlermeldung MC Schluß +24V auf Bremsleitung</p> <p>Fehlerursache Auf dem Bremskanal A der MC ist ein Schluß mit 24V.</p> <p>Fehlerbehebung - Bremskanal A überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-006D	<p>Fehlermeldung MC Schluß 0V auf Bremsleitung %2</p> <p>Fehlerursache Auf dem Bremskanal A der MC ist ein Schluß mit 0V.</p> <p>Fehlerbehebung - Bremskanal A überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-006E	<p>Fehlermeldung MC SOM 4 Zustimmungstaste betätigen</p> <p>Fehlerursache In der Betriebsart SOM 4 wurde innerhalb der Zeit die in MP529 definiert ist, keine Zustimmungstaste gedrückt.</p> <p>Fehlerbehebung Zustimmungstaste drücken</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-006F	<p>Fehlermeldung MC SOM 4 nicht freigegeben</p> <p>Fehlerursache Die Betriebsart BA4 wird über Schlüsselschalter angewählt und ist jedoch über Konfigurationsdatum 'permitSom4' nicht freigegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Betriebsart über Konfigurationsdatum 'permitSom4' freigeben</p>
330-0070	<p>Fehlermeldung MC SOM 4 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache 1. Schlüsselschalter nicht auf SOM 1</p> <p>Fehlerbehebung 1. Schlüsselschalter auf SOM 1 stellen</p>
330-0071	<p>Fehlermeldung MC Betriebsart nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Verdrahtungsfehler an den SG-Eingängen BA2.x, BA3.x und BA4.x</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen - Verdrahtung überprüfen</p>
330-0073	<p>Fehlermeldung CC%2 Timeout bei Strommessung</p> <p>Fehlerursache Strommessung der Regler-Einheit im Abschalttest konnte nicht durchgeführt werden, weil das Bereitschaftssignal RDY eines Leistungsteils (Umrichters) fehlt.</p> <p>Fehlerbehebung - Schalterstellung von "AXIS/SPINDLE (X110)" an den Umrichtern prüfen. - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0074	<p>Fehlermeldung MC falsche S-Achsgruppe</p> <p>Fehlerursache - Achsgruppendefinition in S-Maschinen-Parameter axisGroup in CfgAxisSafety unzulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinen-Parameter axisGroup in CfgAxisSafety korrigieren. - Änderungen in diesem S-Maschinen-Parameter dürfen ausschließlich vom Maschinen-Hersteller durchgeführt werden. - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0075	<p>Fehlermeldung MC Bremsentest nicht aktiviert</p> <p>Fehlerursache - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Bremsentest wurde von der MC nicht kommandiert</p> <p>Fehlerbehebung - Software-Fehler - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0076	<p>Fehlermeldung CC Schutztüren geöffnet</p> <p>Fehlerursache - Eine oder mehrere Schutztüren sind geöffnet - Um den Selbsttest der Sicherheit oder den Bremsentest einer Achse durchführen zu können, müssen die Schutztüren geschlossen sein Weitere Ursachen könnten sein: - Verdrahtung der Schutztüren fehlerhaft - Schutztürkontakt defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Schutztüren schliessen um Selbsttest der Sicherheit oder Bremsentest durchführen zu können Eventuell weitere Maßnahmen: - Verdrahtung der Schutztürkontakte prüfen - Schutztürkontakt prüfen - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0077	<p>Fehlermeldung Prüfsummen-Fehler A</p> <p>Fehlerursache Die CRC-Summe der EPROMs IC-P1 und IC-P2 ist falsch.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung aus- und einschalten bzw. neu booten - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0078	<p>Fehlermeldung MC Bewegungsüberwachung %2</p> <p>Fehlerursache - defekte Hardware - Spindel nicht regelbar</p> <p>Fehlerbehebung - Spindel abgleichen - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0079	<p>Fehlermeldung MC Abbremsvorgang fehlerhaft %2</p> <p>Fehlerursache Die Achsen sind nicht regelbar. Die dv/dt-Überwachung hat angesprochen.</p> <p>Fehlerbehebung - Maschinenparameter CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt überprüfen - Achsen abgleichen - Hardware tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-007A	<p>Fehlermeldung CC Maschinentaste betätigt</p> <p>Fehlerursache Eine oder mehrere Maschinentasten einer Bedienstation, sind auf CC-Seite aktiv. Maschinentasten sind Tasten auf z.B. dem Maschinen-Bedienfeld oder Handrad, die eine Bewegung der Maschine auslösen können (Zustimmtasten, Achsrichtungstasten, Späneförderer, usw.)</p> <p>Fehlerbehebung - Taste(n) loslassen bzw. Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-007B	<p>Fehlermeldung MC Zustimmtaste MB betätigt</p> <p>Fehlerursache Zustimmtaste MB auf MC-Seite aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - Taste loslassen bzw. Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-007C	<p>Fehlermeldung CC Zustimmungstaste MB betätigt</p> <p>Fehlerursache Zustimmungstaste MB auf CC-Seite aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - Taste loslassen bzw. Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-007D	<p>Fehlermeldung CC Zustimmungstaste WZM betätigt</p> <p>Fehlerursache Zustimmungstaste Werkzeugwechsler auf CC-Seite aktiv.</p> <p>Fehlerbehebung - Taste loslassen bzw. Verdrahtung überprüfen. - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-007E	<p>Fehlermeldung MC Umrichter RDY=0 %2</p> <p>Fehlerursache Obwohl SH1B.x=1 ist RDY.x=0</p> <p>Fehlerbehebung - Hardwarefehler - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-007F	<p>Fehlermeldung MC Umrichter RDY=1 %2</p> <p>Fehlerursache Obwohl SH1B.x=0 ist RDY.x=1</p> <p>Fehlerbehebung - Hardwarefehler - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0080	<p>Fehlermeldung MC 1.Überschreitung Endschalter %2+</p> <p>Fehlerursache Der Sicherheits-Endschalter wurde zum ersten Mal überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung durch "Maschine Ein" aufheben und in den Endschalterbereich fahren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0081	<p>Fehlermeldung MC 1.Überschreitung Endschalter %2-</p> <p>Fehlerursache Der Sicherheits-Endschalter wurde zum ersten Mal überschritten.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung durch "Maschine Ein" aufheben und in den Endschalterbereich fahren.</p>
330-0082	<p>Fehlermeldung MC Soll-Istwertabweichung zu groß %2</p> <p>Fehlerursache Der Schleppabstand einer bewegten Achse ist größer als der im sicheren Maschinen-Parameter positionDiffNom angegebene Wert.</p> <p>Fehlerbehebung - Bearbeitungsvorschub verringern, Drehzahl erhöhen. - Mögliche Erschütterungsquellen beseitigen. - Bei öfterem Auftreten: Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-0083	<p>Fehlermeldung MC S-Softwarefehler %1</p> <p>Fehlerursache - Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0084	<p>Fehlermeldung MC Start Test der Abschaltkanäle nicht möglich</p> <p>Fehlerursache Start Test der Abschaltkanäle wurde durch die PLC kommandiert, obwohl Eingang Maschine Ein inaktiv ist.</p> <p>Fehlerbehebung - Fehler im PLC-Programm - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0085	<p>Fehlermeldung CC Zustimmungstaste Handrad betätigt</p> <p>Fehlerursache Die Zustimmungstaste des Handrades auf CC-Seite wurde betätigt. Über Parameter CfgHandwheel->type wurde ein falsches Handrad ausgewählt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zustimmungstasten kontrollieren - Konfigurationsdatum richtig einstellen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-0086	<p>Fehlermeldung Not-Halt SPLC</p> <p>Fehlerursache - Stopp-Reaktion für Not-Halt (SS1) von SPLC-Programm ausgelöst</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0087	<p>Fehlermeldung Fataler Fehler SPLC</p> <p>Fehlerursache - Stopp-Reaktion für fatalen Fehler (SS1F) von SPLC-Programm ausgelöst</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-0088	<p>Fehlermeldung MC Zustimmungstaste betätigt</p> <p>Fehlerursache Zustimmungstaste Maschinenbedienfeld bzw. Handrad ist betätigt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zustimmungstaste loslassen - Eingänge überprüfen</p>
330-0089	<p>Fehlermeldung CC Zustimmungstaste betätigt</p> <p>Fehlerursache Zustimmungstaste Maschinenbedienfeld bzw. Handrad ist betätigt.</p> <p>Fehlerbehebung - Zustimmungstaste loslassen - Eingänge überprüfen</p>
330-008A	<p>Fehlermeldung CC%2 Umrichter Achsen RDY=0 (Sicherheitsrelais)</p> <p>Fehlerursache RDY der Umrichter bleibt 0, obwohl durch Testansteuerung 1 erwartet wird. Mögliche Ursachen: - Sicherheitsrelais für Achsen (K1) hat einen Schluss mit 0V - Verdrahtung der Freigaberelais (X72) oder des Achsfreigabemoduls fehlerhaft - Verdrahtung des Signals STO.A.G bzw. MC.RDY fehlerhaft - Umrichter nicht für Achsen konfiguriert</p> <p>Fehlerbehebung - Hardware überprüfen - Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-008B	<p>Fehlermeldung CC%2 Umrichter Achsen RDY=1 (Sicherheitsrelais)</p> <p>Fehlerursache RDY der Umrichter bleibt 1, obwohl durch Testansteuerung 0 erwartet wird. Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsrelais für Achsen (K1) hat einen Schluss mit +24V - Verdrahtung der Freigaberelais (X72) oder des Achsfreigabemoduls fehlerhaft - Verdrahtung des Signals STO.A.G bzw. MC.RDY fehlerhaft - Umrichter nicht für Achsen konfiguriert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware überprüfen - Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-008C	<p>Fehlermeldung MC Zeitüberschreitung beim Bremsen (SS1) %2</p> <p>Fehlerursache - Die maximal zulässige Zeit für das Bremsen an der Stromgrenze (SS1) wurde überschritten</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameterwerte überprüfen: timeLimitStop1: Zeitvorgabe zum Stillsetzen der Achsen/Spindeln an der Notbremsrampe für SS1-Reaktion - Kundendienst benachrichtigen
330-008D	<p>Fehlermeldung MC Wegüberschreitung bei SS2 %2</p> <p>Fehlerursache Beim Durchführen eines Bremsvorgangs an der Kontur (SS2) hat eine Spindel oder Achse den maximal zulässigen Weg überschritten. Für Achsen gilt als maximal zulässiger Weg der Eintrag im sicherheitsbezogenen Maschinen-Parameter distLimitStop2. Für SPindeln sind in SOM_2 maximal 2 Umdrehungen und in SOM_3, SOM_4 maximal 5 Umdrehungen während einer SS2-Reaktion zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter zum Abbremsvorgang bei SS2-Reaktion prüfen - Eintrag in distLimitStop2 prüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-008E	<p>Fehlermeldung MC Wechsel von SOM_2/SOM_3 nach SOM_4 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsbezogene Betriebsart SOM_1 nicht angewählt - z.B. Schlüsselschalter 1 nicht in Stellung SOM_1 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsbezogene Betriebsart SOM_1 anwählen - z.B. Schlüsselschalter 1 in Stellung SOM_1
330-008F	<p>Fehlermeldung MC Wechsel von SOM_4 nach SOM_2/SOM_3 nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsbezogene Betriebsart SOM_1 nicht angewählt - z.B. Schlüsselschalter 1 nicht in Stellung SOM_1 <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sicherheitsbezogene Betriebsart SOM_1 anwählen - z.B. Schlüsselschalter 1 in Stellung SOM_1
330-0090	<p>Fehlermeldung MC SPLC fordert ungültige Stopp-Reaktion</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC fordert für eine Achs-/Spindelgruppe eine ungültige Stopp-Reaktion (SS0, SS1, SS1F oder SS2) - SPLC-Programm fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-0091	<p>Fehlermeldung MC SPLC fordert ungültige Sicherheitsfunktion</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC fordert für eine Achs-/Spindelgruppe eine ungültige Sicherheitsfunktion (SLI, SLS, STO, SOS oder AUTO) - SPLC-Programm fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm überprüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-0092	<p>Fehlermeldung MC Bremse deaktivieren nicht möglich %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antrieb wurde eingeschaltet obwohl für Achse oder Spindel noch die Sicherheitsfunktion STO (Sicher abgeschaltetes Moment) aktiv ist. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Softwarefehler - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-0093	<p>Fehlermeldung MC Systemtakt MC ungleich SKERN MC</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC erhöht internen Watchdog-Counter nicht - MC-Hardware defekt oder Software-Fehler aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
330-0094	<p>Fehlermeldung MC Systemtakt MC ungleich SPLC MC</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC erhält keine Nachrichten von der SPLC MC - Hardware defekt oder Software-Fehler in SPLC MC aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
330-0095	<p>Fehlermeldung MC Systemtakt MC ungleich SPLC CC</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC erhält keine Nachrichten von der SPLC CC - Hardware defekt oder Software-Fehler in SPLC CC aufgetreten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
330-0096	<p>Fehlermeldung MC Fehler bei Kreuzvergleich: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kreuzvergleich zwischen sicherheitsbezogener Daten der MC und der CC meldet Fehler - Daten der Programmierschnittstelle SPICApiFromSaftey (NN_XXX) sind unterschiedlich auf MC und CC - Daten der Programmierschnittstelle SPICApiToSaftey (PP_XXX) sind unterschiedlich auf MC und CC - Hardware defekt - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-Steuerung neu starten. Wenn Problem weiter besteht: Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-0097	<p>Fehlermeldung MC Sicherer Ausgang ungleich: %1</p> <p>Fehlerursache Der Kreuzvergleich eines rücklesbaren Ausgangs meldet einen Fehler. Mögliche Ursachen sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung der Ausgänge - Verdrahtung der Ausgänge - Hardware defekt (PL-Modul) - Interner Software-Fehler <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungsversorgung beider Kanäle bzw. aller Ausgänge prüfen - Verdrahtung überprüfen - defektes PL-Modul tauschen - Kundendienst benachrichtigen
330-0098	<p>Fehlermeldung MC +3,3V außer Toleranz</p> <p>Fehlerursache - Die interne +3,3V Versorgungsspannung der MC liegt außerhalb der zulässigen Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
330-0099	<p>Fehlermeldung MC +3.3V außerhalb Toleranz</p> <p>Fehlerursache - Die interne +3,3 V-PIC Versorgungsspannung der MC liegt außerhalb der zulässigen Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
330-009A	<p>Fehlermeldung MC +12V außer Toleranz</p> <p>Fehlerursache - Die interne +12V Versorgungsspannung der MC liegt außerhalb der zulässigen Toleranz.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-009B	<p>Fehlermeldung MC Drehzahl Lüfter 1 zu klein</p> <p>Fehlerursache - Die Drehzahl des internen Lüfters 1 der MC unterschreitet die zulässige Toleranzgrenze.</p> <p>Fehlerbehebung - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-009C	<p>Fehlermeldung MC Drehzahl Lüfter 2 zu klein</p> <p>Fehlerursache - Die Drehzahl des internen Lüfters 2 der MC unterschreitet die zulässige Toleranzgrenze.</p> <p>Fehlerbehebung - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-009D	<p>Fehlermeldung MC Lüfter nicht erkannt</p> <p>Fehlerursache - Hardware (MC) defekt</p> <p>Fehlerbehebung - Defekte Hardware (MC) tauschen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-009E	<p>Fehlermeldung MC Fehler Istwert-Erfassung %2 %1</p> <p>Fehlerursache Messgerät meldet einen internen Fehler bei der Istwert-Erfassung</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00A0	<p>Fehlermeldung MC Achse %2 in Regelung</p> <p>Fehlerursache - SPLC-Programm fordert Sicherheitsfunktion STO an, obwohl sich die Achse noch in Regelung befindet - Interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00A1	<p>Fehlermeldung MC Spindel %2 in Regelung</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm fordert Sicherheitsfunktion STO an, obwohl sich die Spindel noch in Regelung befindet - Interner Softwarefehler <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00A2	<p>Fehlermeldung MC Soll-Istwert-Abweichung der Drehzahl zu groß %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Sicherheitsfunktion Soll-Istwert-Vergleich mit Drehzahlwerten meldet einen Fehler - Die maximal zulässige Abweichung zwischen Ist- und Sollwert der Drehzahl (speedDiffNom) wurde länger als die zulässige Zeit im sicherheitsbezogenen Maschinen-Parameter timeToleranceSpeed überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge in den sicherheitsbezogenen Maschinen-Parametern speedDiffNom und timeToleranceSpeed in CfgAxisSafety prüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-00A3	<p>Fehlermeldung MC Fehlerhafte Daten von SPLC %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafte Datenübertragung - CRC-Prüfsumme fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00A4	<p>Fehlermeldung MC S-Status Reaktion aktiv: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durch einen internen Hard- oder Softwarefehler wurde ein Fehlerbit im S-Status gesetzt: -STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC einer Regler-Einheit CC ist abgefallen -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP oder WD.B.SMOP eines Maschinen-Bedienfeldes MB ist abgefallen -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL oder WD.B.SPL einer PLB ist abgefallen -PF.BOARD: Die interne Spannungs-Überwachung der HSCI-Komponenten hat eine fehlerhafte Versorgungsspannung festgestellt -REQ.SS2: Die interne Temperatur- bzw. Lüfterüberwachung der HSCI-Komponenten hat einen Fehler festgestellt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00A5	<p>Fehlermeldung MC -SMC.A.WD=0</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00A6	<p>Fehlermeldung SKERN-MC: Autotest-Funktion aktiv</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nicht sichere Testsoftware für FS-Abnahmetests geladen - Ausgabesoftware geladen, aber Autotest-Funktion aktiv - Achtung: Sicherheitsfunktionen können deaktiviert sein! <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00A7	<p>Fehlermeldung MC Zeitüberschreitung beim Bremsen (SS2) %2</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die maximal zulässige Zeit für das gesteuerte Stillsetzen (SS2 - Bremsen an der Kontur) wurde überschritten <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parameterwerte überprüfen: timeLimitStop2: Zeitvorgabe zum gesteuerten Stillsetzen für SS2-Reaktion - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00A8	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1106 427">Prüfsumme sicherer Maschinen-Parameter ungültig</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1198 580">Für mindestens eine der folgenden Konfigurationen existiert keine gespeicherte Prüfsumme oder einer der Prüfsummen ist ungültig:</p> <ul data-bbox="501 582 863 676" style="list-style-type: none"> - sichere Konfigurationsdaten - Hardware-Konfiguration - Konfiguration der Messgeräte <p data-bbox="501 685 695 714">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 723 1203 976" style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p data-bbox="501 882 1193 943">Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul data-bbox="501 945 869 974" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00A9	<p data-bbox="501 1014 679 1043">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1052 1115 1081">Prüfsumme sicherer Maschinen-Parameter geändert</p> <p data-bbox="501 1102 671 1131">Fehlerursache</p> <ul data-bbox="501 1140 1187 1296" style="list-style-type: none"> - Intern gespeicherte Prüfsumme der sicheren Maschinen-Parameter stimmt nicht mit neu berechneter Prüfsumme überein. - Ein oder mehrere sichere Maschinen-Parameter wurden geändert. <p data-bbox="501 1305 695 1335">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1344 1203 1471" style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p data-bbox="501 1473 1193 1534">Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul data-bbox="501 1536 869 1565" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00AA	<p>Fehlermeldung Prüfsumme über Hardware-Konfiguration geändert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intern gespeicherte Prüfsumme der Hardware-Konfiguration des HSCI-Systems stimmt nicht mit der neu berechneten Prüfsumme überein. - HSCI-Komponenten wurden getauscht, entfernt oder neu eingefügt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware-Konfiguration prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Bei geänderter Konfiguration sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p>Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00AB	<p>Fehlermeldung Prüfsumme über Messgeräte-Konfiguration geändert</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intern gespeicherte Prüfsumme der Konfiguration der Messgeräte stimmt nicht mit der neu berechneten Prüfsumme überein. - Messgeräte wurden getauscht, entfernt oder neu eingefügt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration der Messgeräte prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Bei geänderter Konfiguration sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p>Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00AC	<p>Fehlermeldung Prüfsumme sicherer Maschinen-Parameter geändert</p> <p>Fehlerursache Einträge sicherer Maschinen-Parameter geändert</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p>Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00AD	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1158 427">Unzulässige Abweichung sicherer Maschinen-Parameter</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1203 640">Sichere Maschinen-Parameter weichen zwischen den einzelnen Parametersätzen einer sicheren Achse ab. Dies ist nicht zulässig. Die Werte müssen in allen Parametersätzen einer Achse übereinstimmen:</p> <ul data-bbox="501 647 884 801" style="list-style-type: none"> - Meßgeräte-Eingang - PWM-Ausgang - Messgeräte-Auflösung pro Weg - Zählrichtung - Strichzahl <p data-bbox="501 813 695 842">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 851 1203 1137" style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p data-bbox="501 1041 1193 1104">Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul data-bbox="501 1108 868 1137" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00AE	<p data-bbox="501 1173 679 1202">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1211 1107 1240">Ungültiger Eintrag in sicheren Maschinen-Parameter</p> <p data-bbox="501 1261 671 1290">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1299 1209 1361">Das Konfigurationsdatum CfgAxisSafety enthält in einem der folgenden sicheren Maschinen-Parameter ungültige Werte:</p> <ul data-bbox="501 1368 1102 1585" style="list-style-type: none"> - positionMatch Angegebene Position oder Wert ist ungültig - positionDiffRef Angegebene Abweichung oder Wert ist ungültig - speedLimitSom2 Angegebene Geschwindigkeit oder Wert ist ungültig - axisGroup Ungültige Achsgruppe, zu viele Spindeln, zu viele Achsen oder Achse als Spindel konfiguriert <p data-bbox="501 1659 695 1688">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1697 1203 1984" style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p data-bbox="501 1888 1193 1951">Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul data-bbox="501 1955 868 1984" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00AF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültiger Eintrag in sicheren Maschinen-Parameter</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Konfigurationsdatum CfgAxGroupSafety enthält in einem sicheren Maschinen-Parameter ungültige Werte.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Nummer der Achsgruppe im sicheren Maschinenparameter "id" ist ungültig. - Die Achsgruppe ist nicht vom Typ "SPINDLE", aber im sicheren Maschinen-Parameter "brakeAfter" ist eine Abhängigkeit von mindestens einer anderen Achsgruppe bezeichnet. - Die Achsgruppe ist nicht vom Typ "SPINDLE", aber im sicheren Maschinen-Parameter "idleState" ist der Wert "STO" eingestellt. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p>Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00B0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ungültiger Eintrag in sicheren Maschinen-Parameter</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der sichere Maschinen-Parameter cfgSafety enthält ungültige Werte.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einträge des sicheren Maschinen-Parameters prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p>Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00B1	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1107 427">Ungültiger Eintrag in sicheren Maschinen-Parameter</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1155 546">Die Konfiguration der sicheren Maschinen-Parameter ist ungültig. Folgende Ursachen sind möglich:</p> <ul data-bbox="501 551 1206 869" style="list-style-type: none"> - ungültiger oder kein Messgeräte-Eingang (Drehzahl- oder Lage-Messgerät) konfiguriert - ungültiger oder kein PWM-Ausgang konfiguriert - ungültige Zuordnung von Achsen/Spindeln zu Regler-Basisplatinen - ungültige Zuordnung von PWM-Ausgang und Messgerät-Eingang (Drehzahl- oder Lage-Messgerät) zu Regler-Basisplatinen - Konfiguration zwischen PWM-Ausgang und Messgerät-Eingang (Drehzahl- oder Lage-Messgerät) ist ungültig <p data-bbox="501 878 695 907">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 916 1203 1200" style="list-style-type: none"> - Konfiguration in den sicheren Maschinen-Parametern prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p data-bbox="501 1106 1193 1167">Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul data-bbox="501 1171 868 1200" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen
330-00B2	<p data-bbox="501 1238 679 1267">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1276 1086 1305">Abweichungen in sicheren Maschinen-Parametern</p> <p data-bbox="501 1326 671 1355">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1364 1203 1424">Sichere Maschinen-Parameter weichen zwischen den einzelnen Parametersätzen</p> <p data-bbox="501 1429 1046 1458">einer sicheren Achse ab. Dies ist nicht zulässig.</p> <p data-bbox="501 1462 1155 1523">Die Werte müssen in allen Parametersätzen einer Achse übereinstimmen:</p> <ul data-bbox="501 1527 884 1682" style="list-style-type: none"> - Meßgeräte-Eingang - PWM-Ausgang - Messgeräte-Auflösung pro Weg - Zählrichtung - Strichzahl <p data-bbox="501 1691 695 1720">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1729 1203 1921" style="list-style-type: none"> - Einträge der sicheren Maschinen-Parameter prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Steuerung Aus- und wieder Einschalten - Bei geänderten Werten sicherer Maschinen-Parameter sind die Änderungen durch Eingabe des Herstellerpasswortes zu übernehmen. <p data-bbox="501 1926 1193 1986">Anschließend muss ein entsprechender Abnahmetest durchgeführt werden.</p> <ul data-bbox="501 1991 868 2020" style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00B3	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC Selbsttest %1 nicht ausgelöst</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Selbsttest der Sicherheit wurde ein Fehler festgestellt. Zu Testzwecken muss ein bestimmtes Signal gesetzt werden und dies ist von der angegebenen HSCI-Komponente nicht ausgelöst worden.</p> <p>Die Fehlermeldung enthält folgende Informationen: MC Selbsttest STEST_<Signal>, STESTDEV_<HSCI-Komponente>, <HSCI-Adresse></p> <ul style="list-style-type: none"> - Das zu setzende Signal ist unter STEST_ angegeben - Die HSCI-Komponente, die das Signal nicht gesetzt hat, ist unter STESTDEV_ angegeben - Die angegebene Zahl in der Fehlermeldung entspricht der HSCI-Adresse der betroffenen HSCI-Komponente <p>Mögliche Fehlerursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Komponente defekt - Verdrahtung fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - defekte HSCI-Komponente tauschen - Verdrahtung prüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-00B4	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC Selbsttest %1 nicht erkannt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Im Selbsttest der Sicherheit wurde ein Fehler festgestellt. Zu Testzwecken wurde ein bestimmtes Signal gesetzt und dies wurde von der angegebenen HSCI-Komponente nicht erkannt.</p> <p>Die Fehlermeldung enthält folgende Informationen: MC Selbsttest STEST_<Signal>, STESTDEV_<HSCI-Komponente>, <HSCI-Adresse></p> <ul style="list-style-type: none"> - Das gesetzte Signal ist unter STEST_ angegeben - Die HSCI-Komponente, die das gesetzte Signal nicht erkannte ist unter STESTDEV_ angegeben - Die angegebene Zahl in der Fehlermeldung entspricht der HSCI-Adresse der betroffenen HSCI-Komponente <p>Mögliche Fehlerursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-Komponente defekt - Verdrahtung fehlerhaft <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - defekte HSCI-Komponente tauschen - Verdrahtung überprüfen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00B5	<p>Fehlermeldung MC Falsches Kommando von der MC</p> <p>Fehlerursache - interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00B6	<p>Fehlermeldung MC Ungültige Betriebsart von SPLC</p> <p>Fehlerursache - Fehler im SPLC-Programm - SPLC fordert eine ungültige Betriebsart an Gültige Betriebsarten sind SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00B7	<p>Fehlermeldung MC Bremsansteuerung defekt %2</p> <p>Fehlerursache - Bremsausgang des Umrichters defekt - PL-Ausgang zur Ansteuerung der Bremse defekt - Verdrahtung der Bremsansteuerung fehlerhaft (z.B. Schluss auf 0 V, Schluss auf 24 V)</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung der Bremsansteuerung prüfen - Verdrahtung auf Schluß gegen 0V oder 24V prüfen - Versorgungsspannung der Ausgänge zur Bremsansteuerung prüfen (PL-Modul, Umrichter) - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00B8	<p>Fehlermeldung MC Bremsansteuerung defekt</p> <p>Fehlerursache - Bremsausgang des Umrichters defekt - PL-Ausgang zur Ansteuerung der Bremse defekt - Verdrahtung der Bremsansteuerung fehlerhaft (z.B. Schluss auf 0 V, Schluss auf 24 V)</p> <p>Fehlerbehebung - Verdrahtung der Bremsansteuerung prüfen - Verdrahtung auf Schluß gegen 0V oder 24V prüfen - Versorgungsspannung der Ausgänge zur Bremsansteuerung prüfen (PL-Modul, Umrichter) - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00B9	<p data-bbox="501 360 679 389">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 398 1142 427">MC Fehler im Abschaltkanal STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 486 1166 577">Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt: Die achsspezifische Impulslöschung für das Leistungsteil über den A-Kanal ist defekt.</p> <p data-bbox="501 584 799 613">Abschaltsignal: STO.A.P.x</p> <p data-bbox="501 618 767 647">Abschaltkanal: STO.A.x</p> <p data-bbox="501 651 1142 707">Das Rückmeldesignal für diesen Abschaltkanal hat den falschen Zustand, d.h. bei</p> <ul data-bbox="501 712 1150 864" style="list-style-type: none"> - JH-Umrichter: Leistungsteil meldet "Bereitschaft" (RDY.x=1), obwohl "Keine Bereitschaft" (RDY.x=0) erwartet wird. - DRIVE-CLiQ-Umrichter: Zugehöriges Diagnosesignal ist "1", obwohl "0" erwartet wird. <p data-bbox="501 878 695 907">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 916 1038 1008" style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (PWM-Kabel) - Hardwarefehler (Leistungsteil, Regler-Einheit) - Kundendienst benachrichtigen
330-00BA	<p data-bbox="501 1048 679 1077">Fehlermeldung</p> <p data-bbox="501 1086 1142 1115">MC Fehler im Abschaltkanal STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2</p> <p data-bbox="501 1135 671 1164">Fehlerursache</p> <p data-bbox="501 1173 1166 1265">Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt: Die achsspezifische Impulsfreigabe für das Leistungsteil über den A-Kanal ist defekt.</p> <p data-bbox="501 1272 799 1301">Abschaltsignal: STO.A.P.x</p> <p data-bbox="501 1305 767 1335">Abschaltkanal: STO.A.x</p> <p data-bbox="501 1339 1142 1395">Das Rückmeldesignal für diesen Abschaltkanal hat den falschen Zustand, d.h. bei</p> <ul data-bbox="501 1400 1198 1523" style="list-style-type: none"> - JH-Umrichter: Leistungsteil meldet "Keine Bereitschaft" (RDY.x=0), obwohl "Bereitschaft" (RDY.x=1) erwartet wird. - DRIVE-CLiQ-Umrichter: Zugehöriges Diagnosesignal ist "0", obwohl "1" erwartet wird. <p data-bbox="501 1536 695 1565">Fehlerbehebung</p> <ul data-bbox="501 1574 1038 1666" style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (PWM-Kabel) - Hardwarefehler (Leistungsteil, Regler-Einheit) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00BB	<p>Fehlermeldung</p> <p>CC%2 Fehler im Abschaltkanal STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) Achsg. A</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt: Die CC-spezifische Impulslöschung für die entsprechenden Leistungsteile der Achsgruppe der NC-Achsen (A) über den A-Kanal ist defekt. Abschaltsignal: STO.A.MC.WD Abschaltkanal: STO.A.x Mindestens eins der Rückmeldesignale für diesen Abschaltkanal hat den falschen Zustand, d.h. bei</p> <ul style="list-style-type: none"> - JH-Umrichter: Mindestens ein Leistungsteil meldet "Bereitschaft" (RDY.x=1), obwohl für alle Leistungsteile der Achsgruppe A der CC "Keine Bereitschaft" (RDY.x=0) erwartet wird. - DRIVE-CLiQ-Umrichter: Mindestens eins der zugehörigen Diagnosesignale ist "1", obwohl "0" erwartet wird. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (PWM-Kabel) - Hardwarefehler (Leistungsteil, Regler-Einheit) - Kundendienst benachrichtigen
330-00BC	<p>Fehlermeldung</p> <p>CC%2 Fehler im Abschaltkanal STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) Achsg. S</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt: Die CC-spezifische Impulslöschung für die entsprechenden Leistungsteile der Achsgruppe der Spindel (S) über den A-Kanal ist defekt. Abschaltsignal: STO.A.MC.WD Abschaltkanal: STO.A.x Mindestens eins der Rückmeldesignale für diesen Abschaltkanal hat den falschen Zustand, d.h. bei</p> <ul style="list-style-type: none"> - JH-Umrichter: Mindestens ein Leistungsteil meldet "Bereitschaft" (RDY.x=1), obwohl für alle Leistungsteile der Achsgruppe S der CC "Keine Bereitschaft" (RDY.x=0) erwartet wird. - DRIVE-CLiQ-Umrichter: Mindestens eins der zugehörigen Diagnosesignale ist "1", obwohl "0" erwartet wird. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (PWM-Kabel) - Hardwarefehler (Leistungsteil, Regler-Einheit) - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00BD	<p>Fehlermeldung</p> <p>CC%2 Fehler im Abschaltkanal STO.A.x, RDY-Signal fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt: Die CC-spezifische Impulsfreigabe für die entsprechenden Leistungsteile der Achsgruppe der NC-Achsen (A) über den A-Kanal ist defekt. Es fehlt das Bereitschaftssignal RDY einer Achsgruppe. Der Abschaltkanal STO.A.x wurde für den Test des Abschaltkanals STO.B.x für alle Leistungsteile einer Achsgruppe inaktiv geschaltet. Mindestens eins der Rückmeldesignale für diesen Abschaltkanal hat den falschen Zustand, d.h.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mindestens ein Leistungsteil meldet "Keine Bereitschaft" (RDY.x=0), obwohl für alle Leistungsteile der Achsgruppe der CC "Bereitschaft" (RDY.x=1) erwartet wird. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (z.B. Impulsfreigabe X72 Versorgungsmodul, X73 Heidenhain Interfaceplatine, PWM-Kabel defekt) - Defekte Hardware (Leistungsteil) tauschen - Kundendienst benachrichtigen
330-00BE	<p>Fehlermeldung</p> <p>CC%2 Fehler im Abschaltkanal STO.A.x, RDY-Signal fehlt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Test der Abschaltkanäle hat einen Fehler festgestellt: Die CC-spezifische Impulsfreigabe für die entsprechenden Leistungsteile der Achsgruppe der Spindel (S) über den A-Kanal ist defekt. Es fehlt das Bereitschaftssignal RDY einer Achsgruppe. Der Abschaltkanal STO.A.x wurde für den Test des Abschaltkanals STO.B.x für alle Leistungsteile der Achsgruppe S inaktiv geschaltet. Mindestens eins der Rückmeldesignale für diesen Abschaltkanal hat den falschen Zustand, d.h. bei</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mindestens ein Leistungsteil meldet "Keine Bereitschaft" (RDY.x=0), obwohl für alle Leistungsteile der Achsgruppe S der CC "Bereitschaft" (RDY.x=1) erwartet wird. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung prüfen (z.B. Impulsfreigabe X71 Versorgungsmodul, X73 Heidenhain Interfaceplatine, PWM-Kabel defekt) - Defekte Hardware (Leistungsteil) tauschen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00C0	<p>Fehlermeldung Selbsttest erforderlich</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maximal zulässige Intervallzeit für den Selbsttest überschritten - Für den weiteren Betrieb der Maschine bei offenen Schutztüren muss der Selbsttest durchgeführt werden <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selbsttest starten - Bei geschlossenen Schutztüren kann die Fehlermeldung quittiert und die Maschine weiter betrieben werden - Bei offenen Schutztüren oder vor dem Öffnen der Schutztüren muss der Selbsttest gestartet werden um die Maschine weiter betreiben zu können - Kundendienst informieren
330-00C1	<p>Fehlermeldung MC Einschalten der Antriebe nicht möglich: NN_GenSafe = 0</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Schnittstellensignal NN_GenSafe = 0. Deshalb ist es nicht möglich die Antriebe einzuschalten. - SPLC-Programm setzt Schnittstellensignal nicht. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-Programm prüfen. - Kundendienst benachrichtigen.
330-00C2	<p>Fehlermeldung Fehler beim Aktivieren einer FS-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Das Aktivieren einer anderen FS-Konfiguration wurde abgebrochen, weil die CRC-Prüfsummen der FS-Datensätze unterschiedlich ist.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Setzen Sie den Status "Abgenommen" der zuletzt geänderten FS-Datensätze zurück - Machen Sie Ihre zuletzt durchgeführten Änderungen manuell rückgängig - Spielen Sie ein gültiges Backup auf die Maschine - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00C3	<p>Fehlermeldung FS-Konfigurationsfehler: Maschinen-IDs stimmt nicht überein</p> <p>Fehlerursache Das Aktivieren einer anderen FS-Konfiguration wurde abgebrochen, weil die eingetragenen Maschinen-IDs der FS-Konfigurationen unterschiedlich sind.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen Sie die Maschinen-IDs der FS-Konfigurationen - Kundendienst benachrichtigen
330-00C4	<p>Fehlermeldung Maximale Anzahl von FS-Datensätzen erreicht</p> <p>Fehlerursache Das Aktivieren einer anderen FS-Konfiguration wurde abgebrochen, weil die maximal zulässige Anzahl verschiedener FS-Datensätze überschritten wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Löschen Sie unbenötigte FS-Datensätze - Kundendienst benachrichtigen
330-00C5	<p>Fehlermeldung Maximale Anzahl von FS-Konfigurationen erreicht</p> <p>Fehlerursache Das Aktivieren einer anderen FS-Konfiguration wurde abgebrochen, weil die maximal zulässige Anzahl verschiedener FS-Konfigurationen überschritten wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Löschen Sie unbenötigte FS-Konfigurationen - Kundendienst benachrichtigen
330-00C6	<p>Fehlermeldung MC Handradbetrieb nur eine Achse erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es wird in der Betriebsart „El. Handrad“ mehr als eine Achse bewegt. - Gleichzeitige Bewegung mehrerer Achsen ist jedoch nicht zulässig. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nur eine Achse in der Betriebsart Handrad bewegen. - Eintrag in entsprechendem sicheren Maschinen-Parameter prüfen und gegebenenfalls korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
330-00C7	<p>Fehlermeldung Ein fataler Rekonfigurationsfehler wurde ausgelöst</p> <p>Fehlerursache - Der Rekonfigurationsvorgang für die Funktionale Sicherheit FS ist fehlgeschlagen.</p> <p>Fehlerbehebung - Der Status "Abgenommen" von allen Konfigurationen und Datensätzen für die Funktionale Sicherheit wird zurückgesetzt. - Die Vergleichs-Datensätze werden gelöscht. - Installieren Sie ein vollständiges Backup der Maschine. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-00C8	<p>Fehlermeldung Abnahme während Konfigurationsvorgang nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Eine Abnahme von Datensätzen oder Konfigurationen wurde während eines FS-Konfigurationsvorgangs durchgeführt. Dies ist nicht zulässig.</p> <p>Fehlerbehebung - Führen Sie die Abnahme durch, wenn der Konfigurationsvorgang abgeschlossen ist. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-00C9	<p>Fehlermeldung Fehler beim Aktivieren einer FS-Konfiguration</p> <p>Fehlerursache Einer der folgenden sicheren Maschinen-Parameter wurde nach Beginn des Selbsttests geändert: - Zeit bis zum nächsten Selbsttest - Zeitüberwachung für Bremsentest Diese Maschinen-Parameter dürfen nur vor dem Start des Selbsttests der Sicherheit geändert werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Machen Sie die Änderung in den betroffenen Maschinen-Parametern wieder rückgängig. - Starten Sie die Steuerung neu. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00CA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achsgruppenspezifische Schutztüre geöffnet (MC) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre der Achsgruppe geöffnet - Um den Selbsttest der Sicherheit oder den Bremsentest einer Achse durchführen zu können, muss die Schutztüre der jeweiligen Achsgruppe geschlossen sein <p>Weitere Ursachen könnten sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der Schutztüren fehlerhaft - Schutztürkontakt defekt - SPLC-Schnittstellensignal PP_AxGrpStateReq ungleich S_S-TATE_AUTO [10] <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achsgruppenspezifische Schutztüren schliessen um den Selbsttest der Sicherheit oder den Bremsentest durchführen zu können <p>Eventuell weitere Maßnahmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der Schutztürkontakte prüfen - Schutztürkontakt prüfen - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-00CB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Achsgruppenspezifische Schutztüre geöffnet (CC) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Schutztüre ist geöffnet - Um den Selbsttest der Sicherheit oder den Bremsentest einer Achse durchführen zu können muss die Schutztüre(n) des entsprechenden Arbeitsraumes geschlossen sein <p>Weitere Ursachen könnten sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der Schutztüre fehlerhaft - Schutztürkontakt defekt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schutztüre(n) schliessen um Selbsttest der Sicherheit oder Bremsentest durchführen zu können <p>Eventuell weitere Maßnahmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verdrahtung der Schutztürkontakte prüfen - Schutztürkontakt prüfen - SPLC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen
330-00CC	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Zeit bis zum nächsten Bremsentest ist für eine Achse ungültig %1</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zeit größer als 0 für eine nicht sichere Achse konfiguriert <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Für eine Achse die nicht von der Funktionalen Sicherheit FS überwacht wird, ist als Wert für die Zeit nur der Eintrag 0 zulässig.

Fehlernummer	Beschreibung
330-00DE	<p>Fehlermeldung Inbetriebnahme-Funktion für FS aktiv</p> <p>Fehlerursache Inbetriebnahme-Unterstützung für Funktionen der Funktionalen Sicherheit FS aktiv: - Es erfolgt keine Begrenzung der Geschwindigkeit durch die NC-Software - Es können möglicherweise unerwartete Bewegungen bzw. gefährliche Situationen entstehen</p> <p>Fehlerbehebung - Die Maschine darf nur von entsprechend geschultem Personal betrieben werden - Betreiben Sie die Maschine nur mit erhöhter Vorsicht - Diese Funktion darf nur für Inbetriebnahme-Zwecke aktiviert werden - Deaktivieren Sie diese Funktion vor Auslieferung der Maschine wieder</p>
330-00E7	<p>Fehlermeldung FS-Datensatz kann nicht abgenommen werden</p> <p>Fehlerursache - Es existieren mindestens zwei FS-Datensätze mit gleicher ID in verschiedenen Parametersätzen und mindestens ein sicherer Parameter SMP hat in beiden Parametersätzen einen unterschiedlichen Wert..</p> <p>Fehlerbehebung - Werte der sicheren Parameter SMP des gleichen Datensatzes zwischen den Parametersätzen vergleichen und anpassen. - Um solche Fehler zu vermeiden, empfiehlt HEIDENHAIN dafür die Funktion „KeySynonym“ zu verwenden. - Kundendienst benachrichtigen.</p>
330-00E8	<p>Fehlermeldung Selbsttest erforderlich</p> <p>Fehlerursache - Maximal zulässige Intervallzeit für den Selbsttest überschritten - Für den weiteren Betrieb der Maschine bei offenen Schutztüren muss der Selbsttest durchgeführt werden</p> <p>Fehlerbehebung - Selbsttest starten - Bei offenen Schutztüren oder vor dem Öffnen der Schutztüren muss der Selbsttest gestartet werden um die Maschine weiter betreiben zu können</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00EA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Aktivierung des automatischen Änderungsmodus nicht möglich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Eine FS-Rekonfiguration ist noch nicht abgeschlossen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Warten bis der Ablauf der FS-Rekonfiguration vollständig beendet ist und anschließend erneut versuchen.</p>
330-00EC	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC: S-Status Reaktion aktiv: %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Durch einen internen Hard- oder Softwarefehler wurde ein Fehlerbit im S-Status gesetzt:</p> <ul style="list-style-type: none"> -SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC einer Reglereinheit CC ist abgefallen -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP oder WD.B.SMOP eines Maschinenbedienfeldes MB/TE ist abgefallen -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL oder WD.B.SPL einer PLB ist abgefallen -PF.BOARD: Die interne Spannungsüberwachung einer HSCI-Komponente hat eine fehlerhafte Versorgungsspannung festgestellt -REQ.SS2: Die interne Temperatur- bzw. Lüfterüberwachung einer HSCI-Komponente hat einen Fehler festgestellt <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Servicedatei erzeugen - Kundendienst benachrichtigen
330-00ED	<p>Fehlermeldung</p> <p>MC Fehler gerätespezifische Auswertung CC %2 / %3, Fehler %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Reglereinheit CC meldet einen gerätespezifischen Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00EE	<p>Fehlermeldung</p> <p>SKERN-MC: Single-Event-Upset-Fehler (SEU) wurde festgestellt</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interner Software-Fehler - Möglicherweise sporadischer Fehler durch EMV-Einstrahlung <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Schirmung bzw. Schirmanbindung der Geräte überprüfen - Mögliche EMV-Störquellen abschirmen oder entfernen - Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
330-00EF	<p>Fehlermeldung SMC-Fehler in den Konfigurationsdaten %1</p> <p>Fehlerursache Konfigurationsparameter stimmen nicht mit Erwartungswerten überein.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinenparameter überprüfen und ggf. korrigieren</p>
330-00F0	<p>Fehlermeldung Prüfen von Achsen verschiedener Achsgruppen</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, Achsen verschiedener Achsgruppen gleichzeitig zu prüfen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Konfiguration prüfen: Achsen, die in einem starren Gantry-Verbund gekoppelt sind, müssen derselben Achsgruppe angehören - Einen dynamischen Gantry-Verbund zum Prüfen entkoppeln - Ggf. Maschinen-Hersteller benachrichtigen </p>
330-00F1	<p>Fehlermeldung Rekonfiguration während Achsen-Prüfen</p> <p>Fehlerursache Während des Prüfens von Achsen trat eine Rekonfiguration sicherer Maschinenparameter auf. Das Prüfen wurde daher abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Achsen-Prüfen wiederholen - Besteht das Problem weiterhin, Maschinen-Hersteller kontaktieren </p>
330-00F2	<p>Fehlermeldung Prüfen einer extern überwachten Achse</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine extern überwachte Achse zu prüfen. Die Steuerung kann nur intern überwachte Achsen prüfen.</p> <p>Fehlerbehebung <ul style="list-style-type: none"> - Parameter CfgAxParSafety/encoderForSafety überprüfen - Kundendienst benachrichtigen </p>
330-00F3	<p>Fehlermeldung Fehlende Zustimmungstaste beim Prüfen</p> <p>Fehlerursache Sie haben die Zustimmungstaste beim Prüfen einer Achse nicht in einem von der Steuerung vorgegebenen Zeitlimit gedrückt.</p> <p>Fehlerbehebung Achsen-Prüfen wiederholen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00F4	<p>Fehlermeldung Prüfen während fatalem Fehler</p> <p>Fehlerursache Sie haben versucht, eine Achse zu prüfen, während sich die Funktionale Sicherheit in einem fatalen Fehlerzustand befand.</p> <p>Fehlerbehebung - Steuerung neu starten - Ggf. Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00F5	<p>Fehlermeldung Achse nicht auf Prüfposition</p> <p>Fehlerursache - Die zu prüfende Achse steht nicht auf der Prüfposition (sicherer Maschinenparameter positionMatch in CfgAxisSafety) - Achse weicht zu weit von der Prüfposition ab (sicherer Maschinenparameter positionDiffRef in CfgAxisSafety)</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung mit CE quittieren und Achse in Prüfposition bringen - Anschließend die Achse prüfen Erscheint die Meldung obwohl die Achse auf der korrekten Prüfposition steht: - Bei Gantry-Verbünden steht möglicherweise eine andere als die geprüfte Achse nicht auf Position. Ggf. Gantry-Verbund zum Prüfen lösen. - Konfiguration der Verfahrrichtung der Achse prüfen und gegebenenfalls korrigieren (Maschinenparameter signCorrActualVal, signCorrNominalVal oder Eintrag in der Spalte DIR der Motortabelle) - Maschinenhersteller benachrichtigen</p>
330-00F6	<p>Fehlermeldung FS-Konfiguration enthält Parameter mit nicht abnehmbaren Wert</p> <p>Fehlerursache Die Abnahme von CfgSafety/CfgAxParSafety > speed-PosComptype mit Wert noComp ist nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerbehebung - Abnahmestatus zurücksetzen - Parameterwert zurücksetzen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00F7	<p>Fehlermeldung Achse in Bewegung</p> <p>Fehlerursache Mögliche Ursachen: - Die zu prüfende Achse ist noch in Bewegung - Eine andere Achse, die zur selben Achsgruppe gehört wie die zu prüfende Achse, ist noch in Bewegung</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlermeldung mit CE quittieren und Achse zum Stillstand bringen - Anschließend die Achse prüfen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00F8	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache Sie haben eine Achse geprüft, während die Prüfung einer anderen Achse noch nicht abgeschlossen war</p> <p>Fehlerbehebung - Die Prüfung der zuerst geprüften Achse beenden, bevor eine weitere Prüfung gestartet wird - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00F9	<p>Fehlermeldung Prüfung von Achsen verschiedener Achsgruppen</p> <p>Fehlerursache Sie haben simultan zwei oder mehr Achsen geprüft, die nicht derselben Achsgruppe angehören</p> <p>Fehlerbehebung - Sicherstellen, dass alle intern überwachten Achsen eines Gantry-Verbunds derselben Achsgruppe angehören - Maschinenhersteller benachrichtigen - Kundendienst benachrichtigen</p>
330-00FA	<p>Fehlermeldung CC-Fehler beim Prüfen von Achsen</p> <p>Fehlerursache Beim Prüfen von Achsen ist ein Fehler auf der Reglereinheit CC aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Weiterführende Fehlermeldung der Reglereinheit CC beachten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
330-00FB	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler SMC</p> <p>Fehlerursache Ein interner Software-Fehler ist in der Funktionalen Sicherheit aufgetreten.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
400-071F	<p>Fehlermeldung Taste ohne Funktion</p> <p>Fehlerursache Die Taste ist in diesem Zustand nicht erlaubt oder hat keine Funktion.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
400-0720	<p>Fehlermeldung Aktueller Satz nicht angewählt</p> <p>Fehlerursache Nach einer Unterbrechung der Programmbearbeitung kann die Steuerung von der Stelle aus, an der sich der Cursor momentan befindet, den Programmlauf nicht mehr fortsetzen.</p> <p>Fehlerbehebung Die gewünschte Stelle für den Wiedereintritt in das Programm mit der Funktion "GOTO" + Satznummer, oder mit der Funktion Satzvorlauf wählen.</p>
400-073E	<p>Fehlermeldung Parameter nicht gefunden %1</p> <p>Fehlerursache Ein Wert konnte nicht aus den Konfigurationsdaten gelesen werden</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten prüfen</p>
400-075F	<p>Fehlermeldung Fehler beim Lesen der Modelldaten von %1</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Lesen der Modelldaten</p> <p>Fehlerbehebung Fehlerhafte Datei löschen und neu anlegen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
400-0760	<p>Fehlermeldung Fehler beim Schreiben der Modelldaten nach %1</p> <p>Fehlerursache Fehler beim Schreiben der Modelldaten</p> <p>Fehlerbehebung Speicherkapazität überprüfen, Fehler im Dateisystem</p>
400-0761	<p>Fehlermeldung Verzeichnis '%1' konnte nicht angelegt werden</p> <p>Fehlerursache Verzeichnis konnte nicht angelegt werden</p> <p>Fehlerbehebung Speicherkapazität überprüfen, Fehler im Dateisystem</p>
400-0768	<p>Fehlermeldung Die Anwahl von %1 ist nicht zulässig</p> <p>Fehlerursache Die Werkzeugtabelle tool.t ist ausschließlich für den Programmlauf bestimmt.</p> <p>Fehlerbehebung Eine andere Werkzeugtabelle anwählen.</p>
400-0773	<p>Fehlermeldung Kann Parameter nicht schreiben</p> <p>Fehlerursache möglicherweise ist eine Konfigurationsdatei schreibgeschützt</p> <p>Fehlerbehebung</p>
400-0774	<p>Fehlermeldung Preset-Tabelle fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Die Preset-Tabelle ist fehlerhaft, mögliche Ursachen: - Preset-Tabelle ist nicht vorhanden oder schreibgeschützt. - Zeile 0 ist nicht vorhanden. - Keine Zeile mit ACTNO = 1 vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung - Erstellen Sie die Preset-Tabelle bzw. heben Sie den Schreibschutz auf - Fügen Sie die Zeile 0 in die Preset-Tabelle ein - Setzen Sie ACTNO einer Zeile auf 1</p>
400-0775	<p>Fehlermeldung Grafikmodell unvollständig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
400-0777	<p>Fehlermeldung Fehler bei der Beauftragung des PLC-Server</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen.</p>
400-077F	<p>Fehlermeldung Datei wird gespeichert und kann noch nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Die Datei wird gerade im Editor gespeichert.</p> <p>Fehlerbehebung - Nach Abschluss des Speicherns Datei neu anwählen. - Zustand erkennbar am Icon 'Bitte Warten'.</p>
401-0001	<p>Fehlermeldung Message %1 kann nicht gesendet werden</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
401-0002	<p>Fehlermeldung Die Applikation konnte nicht initialisiert werden</p> <p>Fehlerursache Eine Anmeldung beim Konfigurationsserver ist nicht möglich. Die Konfiguration der programmierbaren Achsen ist widersprüchlich.</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten überprüfen und ändern</p>
401-0003	<p>Fehlermeldung Ungültige Option %1 angegeben</p> <p>Fehlerursache Interner Softwarefehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
401-0004	<p>Fehlermeldung Die Datei %1 enthält bereits ein binär codiertes NC-Programm</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
401-0005	Fehlermeldung Die Datei %1 enthält kein NC-Programm Fehlerursache Fehlerbehebung
401-0006	Fehlermeldung Die Datei %1 enthält bereits ein verschlüsseltes NC-Programm Fehlerursache Fehlerbehebung
401-0007	Fehlermeldung Die Datei %1 enthält Daten in einem unbekannten Format Fehlerursache Fehlerbehebung
401-0008	Fehlermeldung Die Datei %2 wird durch Datei %1 überschrieben Fehlerursache Fehlerbehebung
401-0009	Fehlermeldung Die Laufwerksangabe %2 der Datei %1 kann nicht substituiert werden Fehlerursache Ein NC-Programm soll auf einem anderem Laufwerk als O:, R: oder V: installiert werden. Fehlerbehebung Konfigurationsdaten für Zyklen und NC-Makros überprüfen und ändern.
401-000A	Fehlermeldung Die Datei %2 wurde konvertiert (%1) Fehlerursache Fehlerbehebung
401-000B	Fehlermeldung Datei %1 konnte nicht in Datei %2 übersetzt werden Fehlerursache Bei der Konvertierung eines NC-Programms ist ein Fehler aufgetreten, die Datei konnte nicht angelegt werden. Fehlerbehebung Pfadnamen und Schreibschutz der Zieldatei überprüfen

Fehlernummer	Beschreibung
401-000C	Fehlermeldung Datei %2 wurde verschlüsselt Fehlerursache Fehlerbehebung
401-000D	Fehlermeldung Installation der Zyklen beendet Fehlerursache Fehlerbehebung
401-000E	Fehlermeldung Fehler: Fehlerursache Fehlerbehebung
401-000F	Fehlermeldung Die Datei %2 wurde konvertiert Fehlerursache Fehlerbehebung
401-0010	Fehlermeldung Die Datei %1 enthält Daten in einem nicht lesbaren Format. Fehlerursache Das Programm wurde bereits zu einem früheren Zeitpunkt in ein nicht mehr lesbares Datenformat konvertiert ohne daß eine Kopie der Textdatei angelegt wurde, aus der heraus eine erneute Konvertierung möglich ist. Fehlerbehebung Die Datei mit dem Quelltext des Programms erneut auf die Steuerung kopieren und Konvertierung nochmals starten.
401-0011	Fehlermeldung Die Datei %1 enthält einen syntaktisch falschen NC Block %2. Fehlerursache Das Programm verwendet einen unbekannten Zyklus oder eine unbekannte Achse oder enthält einen sonstigen Syntaxfehler. Fehlerbehebung Die Datei mit dem korrigierten Quelltext des Programms erneut auf die Steuerung kopieren und Konvertierung nochmals starten.

Fehlernummer	Beschreibung
402-0001	<p>Fehlermeldung FK-Programmierung: Widersprüchliche Eingabe</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb eines Konturelementes oder in verschiedenen Konturelementen widersprüchliche Daten programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Eingegebene Daten prüfen und abändern.</p>
402-0002	<p>Fehlermeldung FK-Programmierung: Undefinierte Startposition</p> <p>Fehlerursache Sie haben vor Beginn einer FK-Sequenz keine eindeutige Werkzeug-Position definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Vor Beginn einer FK-Sequenz einen Verfahrssatz mit beiden Koordinaten der Bearbeitungsebene programmieren.</p>
402-0003	<p>Fehlermeldung FK-Programmierung: Kein FPOL definiert</p> <p>Fehlerursache Sie haben innerhalb einer FK-Sequenz Polarkoordinaten programmiert, obwohl Sie noch keinen Pol definiert haben.</p> <p>Fehlerbehebung Pol mit Funktion FPOL programmieren.</p>
402-0004	<p>Fehlermeldung FK-Programmierung: FSELECT nicht erlaubt.</p> <p>Fehlerursache In einer FK-Sequenz steht ein FSELECT-Satz, obwohl die Kontur eindeutig bestimmt ist.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern: entsprechenden FSELECT-Satz löschen.</p>
402-0005	<p>Fehlermeldung FK-Programmierung: Kontur zu komplex</p> <p>Fehlerursache Die Anzahl der nicht auflösbaren FK-Sätze oder die Anzahl der wählbaren alternativen Konturverläufe übersteigt den zulässigen Maximalwert von jeweils 32</p> <p>Fehlerbehebung FK-Sequenz früher per FSELECT auflösen oder zusätzliche Daten eingeben.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
402-0006	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: interner Software-Fehler</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Steuerungs-Software konnte die programmierte Kontur nicht berechnen, obwohl diese allen geprüften formalen Anforderungen genügt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Versuchen, die gewünschte Kontur auf andere Weise zu programmieren. Ggf. Steuerungs-Kundendienst benachrichtigen.</p>
402-0007	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: Unzulässige Koordinate</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben innerhalb einer FK-Sequenz eine nicht erlaubte Achse programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Nur Koordinaten in der Bearbeitungsebene programmieren, die Sie per FPOL definiert haben (Grundeinstellung: XY-Ebene).</p>
402-0008	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: Eingabe unvollständig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben innerhalb einer FK-Sequenz nicht alle erforderlichen Daten programmiert. Unzulässig sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nur eine Koordinate im FPOL-Satz Nur eine Koordinate eines Hilfspunktes PD, P1, P2 oder P3 Hilfspunkt PD ohne Abstand DP oder umgekehrt Kreisbogen FC/FCT ohne Definition eines Drehsinns DR Geradenabstand DP ohne Parallelenbezug PAR oder umgekehrt <p>Fehlerbehebung</p> <p>Fehlende Daten im NC-Programm ergänzen</p>
402-0009	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: Unzulässiger Verfahrssatz</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Sie haben innerhalb einer nicht aufgelösten FK-Sequenz einen nicht erlaubten Verfahrssatz programmiert, mit Ausnahme von: FK-sätzen, RND/CHF, APPR/DEP, L-sätzen mit Bewegungskomponente ausschliesslich senkrecht zur FK-Ebene.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>FK-Sequenz zuerst vollständig auflösen oder nicht erlaubte Verfahrssätze löschen. Nicht erlaubt sind Bahnfunktionen, die über die grauen Bahnfunktions-Tasten definiert sind und Koordinaten in der Bearbeitungsebene enthalten (Ausnahme: RND, CHF, APPR/DEP).</p>

Fehlernummer	Beschreibung
402-000A	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: Operation unzulässig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In offenen FK-Sequenzen unzulässig sind im Einzelnen: Programmende PGM END, Koordinatentransformationen CYCL DEF 7-11 und 26, Werkzeugwechsel TOOL CALL und Programmaufrufe PGM CALL.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>FK-Sequenz zunächst auflösen oder beanstandete Operation an anderer Stelle programmieren.</p>
402-000B	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: Unzulässiger Satz-bezug</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Aus einer FK-Sequenz wird per Satznummer Bezug auf den Endpunkt oder die Endtangente eines Satzes genommen, der entweder</p> <ul style="list-style-type: none"> - nicht existiert - zu weit entfernt steht (> 64 Sätze weiter hinten bzw. > 32 Sätze weiter vorne) - kein Verfahrssatz ist - einer Kategorie von Verfahrssätzen angehört, auf welche Bezüge generell unzulässig sind (Transitionen, CC, FPOL, Sätze mit ausschliesslich Achswerten oder Maschinenkoor- dinaten) <p>Fehlerbehebung</p> <p>Auf einen anderen Satz beziehen oder auf den Bezug verzichten.</p>
402-000C	<p>Fehlermeldung</p> <p>FK-Programmierung: Eingabe unvollständig</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die FK-Sequenz ist bis zum Programmende nicht vollstän- dig. Sie müssen noch zusätzliche Daten oder NC-Sätze programmieren.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> * FK-Sätze am Programmende hinzufügen oder ändern. * Ergänzen Sie fehlende Daten oder NC-Sätze innerhalb des Programms. <p>Zu Beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programmieren Sie in jedem Satz auch Angaben, die sich nicht ändern. (Nicht programmierte Daten gelten als unbekannt.) - Wenn der erste Satz im FK-Abschnitt ein FCT- oder FLT- Satz ist, müssen Sie davor mindestens zwei NC-Sätze über die grauen Dialog-Tasten programmieren, damit die Anfahr- richtung eindeutig bestimmt ist. - Ein FK-Abschnitt darf nicht direkt hinter einer Marke LBL programmiert werden.

Fehlernummer	Beschreibung
600-0009	<p>Fehlermeldung Die Gußbearbeitung ist wegen eines internen Fehlers abgebrochen worden. Die Bearbeitung ist nicht möglich. %1</p> <p>Fehlerursache Datenüberlauf oder nichtausreichender Speicher!</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen und ggf. Fertigteil korrigieren!</p>
600-000A	<p>Fehlermeldung Das Rohteil wurde kleiner als das Fertigteil definiert! %1</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Teiledefinition!</p> <p>Fehlerbehebung Teile neu definieren!</p>
600-000B	<p>Fehlermeldung Die Bohrerspitze ist länger als die Bohrung! Es wird nicht vorgebohrt. %1</p> <p>Fehlerursache Möglicherweise ist die Innenkontur ungewollt bei der Konturerstellung des Fertigteils entstanden.</p> <p>Fehlerbehebung Überprüfen und ggf. Fertigteil korrigieren!</p>
600-000C	<p>Fehlermeldung Es ist kein Speicher mehr frei. %1</p> <p>Fehlerursache Das Datenmodul ist zu klein oder die Konturen sind zu groß!</p> <p>Fehlerbehebung Das Teil wenn möglich vereinfachen!</p>
600-000F	<p>Fehlermeldung Interner Fehler - Mehr Info in der Systemwarnung %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0011	<p>Fehlermeldung Es ist nichts zu bearbeiten oder es kann bei diesen Voraussetzungen nichts bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache Fehler in den Vorgaben!</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitung neu definieren!</p>
600-0012	<p>Fehlermeldung Für diese Bearbeitung steht keine Automatikfunktion zur Verfügung! Bitte die Bearbeitung manuell durchführen! %1</p> <p>Fehlerursache Falsche Hauptbearbeitung festgelegt!</p> <p>Fehlerbehebung Hauptbearbeitung neu definieren!</p>
600-0013	<p>Fehlermeldung Da "Einspannen" nicht benutzt wurde, wird eine Außen-einspannung mit 15 mm Einspannlänge angenommen. %1</p> <p>Fehlerursache Das Teil ist nicht eingespannt!</p> <p>Fehlerbehebung TURN PLUS abbrechen und dann Einspannen!</p>
600-0015	<p>Fehlermeldung Da keine Schnittbegrenzung vorgegeben wurde, wird diese auf das Werkstückende gelegt. %1</p> <p>Fehlerursache Die Vergabe der Schnittbegrenzung wird ohne Daten verlassen.</p> <p>Fehlerbehebung Einspannen oder Werte für die Schnittbegrenzung vorgeben.</p>
600-0031	<p>Fehlermeldung Das Werkzeug %2 ist ohne Schnittgeschwindigkeit programmiert worden. Es wird ein Defaultwert gesetzt. %1</p> <p>Fehlerursache Die Datenbank ist unvollständig!</p> <p>Fehlerbehebung Die Datenbank-Schnittdaten muß erweitert werden!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0032	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug %2 ist ohne Hauptvorschub programmiert worden! Es wird ein Defaultwert gesetzt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Datenbank ist unvollständig!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Datenbank-Schnittdaten muß erweitert werden!</p>
600-0033	<p>Fehlermeldung</p> <p>Sie versuchen Schnittdaten für eine nicht identifizierbare Werkzeugidentnummer zu laden. Das ist nicht möglich. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Da das Werkzeug schon über DCS geholt wurde, kommt nur ein Soft-o. Hardwarefehler in Frage.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Teil neu laden und AAG neu starten!</p>
600-0034	<p>Fehlermeldung</p> <p>Für dieses Werkzeug sind keine Schnittdaten verfügbar. (Identnummer, Material, Schneidstoff %2) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Datenbank enthält über die aktuelle Kombination Schneidstoff-Material keine Daten!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Datenbank-Schnittdaten muß erweitert werden, dann AAG neu starten!</p>
600-0041	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die geforderte Subbearbeitung ist ungültig! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Softwarefehler oder falsche Daten in der Bea-Folge!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die eingetragene Bearbeitungsfolge überprüfen.</p>
600-0049	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der generierte Arbeitsblock enthält falsche Recordtypen, oder es fehlt der Technologierecord. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde kein Technologie-Record angelegt!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überprüfen, ob ein Werkzeug gewählt wurde.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0051	<p>Fehlermeldung</p> <p>Durch eine werkzeuggeometriebedingte Schnittbegrenzung kann ein zu schlichtender Bereich nicht bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Werkzeugdurchmesser ist zu groß!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderes Werkzeug wählen, bzw. definieren!</p>
600-0081	<p>Fehlermeldung</p> <p>Bei automatischer Berechnung des Werkzeugwechselpunktes muß die Werkzeugwahl auf Revolver stehen! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Parameter Werkzeugwahl ist falsch gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Im Parameter-Editor Werkzeugwahl auf Revolver setzen.</p>
600-0083	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es wurde keine gültige Schlittennummer gefunden, es wird mit der Schlittennummer 1 gearbeitet! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Header ungültig!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Schlittennummer muß im Header eintragen werden!</p>
600-00A9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es fehlen Angaben über den Bearbeitungsort. Deshalb ist keine automatische Werkzeugwahl möglich! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Daten sind nicht richtig eingegeben!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Daten neu eingeben!</p>
600-00AA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es fehlen Angaben über die Bearbeitungsrichtung. Deshalb ist keine automatische Werkzeugwahl möglich! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Daten wurden nicht richtig eingegeben!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Daten neu eingeben!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-00AB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es fehlen Angaben über die Bearbeitungsart. Deshalb ist keine automatische Werkzeugwahl möglich! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Daten wurden nicht richtig eingegeben!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Daten neu eingeben!</p>
600-00B1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Da kein Bohrer mit ausreichender nutzbarer Länge verfügbar ist, kann nicht durchgebohrt werden. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist kein genau passendes Werkzeug verfügbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wenn möglich, Datenbank erweitern!</p>
600-00B2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Da kein passendes Innenschruppwerkzeug gefunden wurde, kann nur ein Teilbereich bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist kein genau passendes Werkzeug verfügbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wenn möglich, Datenbank erweitern!</p>
600-00B3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Da kein passendes Innenschlichtwerkzeug gefunden wurde, kann nur ein Teilbereich bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist kein genau passendes Werkzeug verfügbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wenn möglich, Datenbank erweitern!</p>
600-00B4	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es sind keine passenden Werkzeuge verfügbar (Ideal-/Ausweich-/Notwerkzeug: %2)! %3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Datenbank ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Weitere Werkzeuge eingeben oder die möglichen Toleranzwerte erhöhen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-00B5	<p>Fehlermeldung Unbekannter Werkzeugtyp gefordert! Es ist deshalb keine automatische Werkzeugwahl möglich. %1</p> <p>Fehlerursache Werkzeugtypeingabefehler!</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeugtyp neu eingeben!</p>
600-00CC	<p>Fehlermeldung Der 1.Bohrgrenzdurchmesser darf nicht kleiner sein, als der 2.Bohrgrenzdurchmesser. %1</p> <p>Fehlerursache UBD2 > UBD1</p> <p>Fehlerbehebung Inhalte vertauschen</p>
600-00F9	<p>Fehlermeldung Durch technologisch notwendige Schnittbegrenzungen müssen bestimmte Bearbeitungsbereiche weggelassen werden. %1</p> <p>Fehlerursache Schnittbegrenzungen vom Spannfutter</p> <p>Fehlerbehebung Teil anders einspannen.</p>
600-0101	<p>Fehlermeldung Mit den verfügbaren Angaben über Bearbeitungsart-, ort- und richtung ist keine Werkzeugwahl möglich! %1</p> <p>Fehlerursache Die Daten sind nicht richtig eingegeben!</p> <p>Fehlerbehebung Daten neu eingeben!</p>
600-0149	<p>Fehlermeldung In der Fertigteilkontur sind Elemente mit unbekannten Bearbeitungsstati festgestellt worden. %1</p> <p>Fehlerursache Fehler in der Analyse!</p> <p>Fehlerbehebung Kontur neu einlesen und AAG neu starten!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0181	<p>Fehlermeldung An- bzw. Überlauflänge des Gewindes zu lang! Kollision mit Werkstück oder Spannbacken! %1</p> <p>Fehlerursache An- bzw. Überlauflänge ist zu lang definiert.</p> <p>Fehlerbehebung An- bzw. Überlauflänge korrigieren.</p>
600-0189	<p>Fehlermeldung Die Nebенbearbeitungsrichtung des Werkzeuges ist ungültig, deshalb werden Stirnelemente nicht plangeschlichtet. %1</p> <p>Fehlerursache Nebenschneide für Planbearbeitung nicht oder falsch definiert!</p> <p>Fehlerbehebung Nebenschneide korrekt definieren!</p>
600-01C3	<p>Fehlermeldung Für das Gewinde wurden keine Attribute definiert. %1</p> <p>Fehlerursache Keine Gewindeattribute definiert!</p> <p>Fehlerbehebung Gewindeattribute definieren!</p>
600-01C4	<p>Fehlermeldung Die Kontur enthält Gewinde, deren Randelemente nicht fertigbearbeitet sind. %1</p> <p>Fehlerursache Unbearbeitete Konturbereiche!</p> <p>Fehlerbehebung Manuell bearbeiten oder in 2. Aufspannung bearbeiten.</p>
600-01C9	<p>Fehlermeldung Es sind mehr als 6 Gewinde innerhalb eines Bearbeitungsortes definiert worden. %1</p> <p>Fehlerursache Es wurden für einen Bearbeitungsort mehr als 6 Gewinde definiert.</p> <p>Fehlerbehebung Maximal 6 Gewinde pro Bearbeitungsort definieren.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0211	<p>Fehlermeldung Roh- und Fertigteil liegen nicht übereinander. Das geforderte Teil kann so nicht gefertigt werden. %1</p> <p>Fehlerursache Das Teile wurden falsch eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Ein Teil löschen und neu definieren!</p>
600-0212	<p>Fehlermeldung Konturdrehsinn nicht bestimmbar! %1</p> <p>Fehlerursache Das Teile wurden falsch eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Die Teile löschen und neu definieren!</p>
600-0213	<p>Fehlermeldung Die Rohteilkontur enthält irreparable Fehler! Eine Bearbeitung ist deshalb nicht möglich. %1</p> <p>Fehlerursache Das Teil wurde falsch eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Das Teil löschen und neu definieren!</p>
600-0214	<p>Fehlermeldung Die Fertigteilkontur enthält irreparable Fehler! Eine Bearbeitung ist deshalb nicht möglich. %1</p> <p>Fehlerursache Das Teil wurde falsch eingegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Das Teil löschen und neu definieren!</p>
600-0215	<p>Fehlermeldung Sie haben noch keinen Programmkopf definiert! Erst nach der Definition kann bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache Der Programmkopf wurde nicht erzeugt oder hat eine alte Struktur.</p> <p>Fehlerbehebung Programmkopf erzeugen!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0229	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Ecke ist fuer den Trennpunkt ungeeignet. Bedingung: Inneneckenwinkel > 180 Grad - Einwärtskopierwinkel. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Trennpunkt wurde so gewählt, das die AAG mit der aus dem Trennpunkt resultierenden Bearbeitungsstrategie nicht zurechtkommt. Der Trennpunkt wird ignoriert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Bearbeitung muß mit der IAG durchgeführt werden oder aber der Trennpunkt ist zu verlegen.</p>
600-022A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das durch den Trennpunkt zu bearbeitende Konturelement liegt im Spannungsbereich. Der Trennpunkt wird gelöscht. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Trennpunkt liegt innerhalb des Spannungsbereichs.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Es muß entweder anders eingespannt werden oder der Trennpunkt verlegt werden.</p>
600-0239	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es müssen entweder alle Subbearbeitungen definiert werden oder aber keine. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p>
600-0261	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Taschen/Insel Fräsen ist noch nicht möglich. Alternativ wird die Kontur gefräst. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine Figur ohne Angabe der Attribute definiert. Es ist nicht bekannt ob innen oder außen bearbeitet werden soll. Daher wird eine Taschenbearbeitung angenommen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konturattribute vergeben!</p>
600-0262	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Fräserradius läßt sich nicht aus der Kontur bestimmen. Es wird ein Default Fräser verwendet (%2). %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Kontur enthält keine zirkulare Innenecke. Dadurch läßt sich der Fräsdurchmesser nicht bestimmen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0263	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturdrehsinn ist unbestimmt. Der Fräserradius läßt sich nicht bestimmen ==> Standard Fräser (%2 Durchm.) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Kontur ist offen. Offene Konturen dürfen nur graviert werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
600-0264	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Bearbeitungsseite ist nicht eindeutig. In Abhängigkeit der Tiefe wird die Bearbeitungsseite gewählt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurden keine Konturattribute vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konturattribute vergeben!</p>
600-0265	<p>Fehlermeldung</p> <p>Taschen können nur innen bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde bei der Tasche entweder das Attribut "Kontur" oder "Außen" vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Attribut "Innen" vergeben!</p>
600-0266	<p>Fehlermeldung</p> <p>Inseln können nur außen bearbeitet werden. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde bei der Insel entweder das Attribut "Kontur" oder "Innen" vergeben.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Attribut "Außen" vergeben!</p>
600-0267	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug mit %2 Durchmesser wurde nicht gefunden. Alternativ wird ein Werkzeug mit %3 Durchmesser gewählt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Entsprechendes Werkzeug nicht im Revolver oder in der Datei oder das Werkzeug mit dem angegebenen Durchmesser ist nicht so gut geeignet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeuge bereit stellen oder Parameter ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-02D9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Wkz. gefunden. Auf der Vorders. muß mit einem linken auf d. Rückseite mit einem rechten Wkz. gearbeitet werden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02DA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug in der Datei gefunden, mit dem die Bearbeitung durchgeführt werden kann. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter überprüfen.</p>
600-02DB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug in der Datei gefunden, mit dem die Bearbeitung durchgeführt werden kann. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02DC	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden, mit einer für die Bearbeitung zulässigen Nebенbearbeitungsrichtung. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-02DD	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Mit den gegebenen Einstell- und Spitzenwinkel kann die Kontur nicht bearbeitet werden %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02DE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Die Schneidenbreite (ohne Radius) des Werkzeugs ist für den Einstich zu groß. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02DF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Die Stechtiefe des Werkzeugs ist nicht ausreichend. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02EO	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden, dessen Drehrichtung zur Bearbeitungsseite der Kontur und dem Fräslauf paßt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist ein Werkzeug mit einer Drehrichtung gesucht, das noch nicht definiert wurde.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>In den Bearbeitungsattributen aus Gleichlauf/Gegenlauf machen oder umgekehrt.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-02E1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Die Bearbeitung ist nur mit feststehenden Werkzeugen erlaubt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02E2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Die Bearbeitung ist nur mit angetriebenen Werkzeugen erlaubt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02E3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte die Verzahnung des Fräasers prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02E4	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Die nutzbare Länge ist nicht ausreichend. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-02E5	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Fräsdurchmesser prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02E6	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Fräswinkel prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02E7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Multiwerkzeuge werden nicht unterstützt und deshalb verworfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die automatische Werkzeugwahl arbeitet nicht mit Multiwerkzeugen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
600-02E8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es wurde kein Werkzeug gefunden, das auch in den Werkzeugaufnahmeplatz paßt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Aufnahmetypen vom Werkzeug und Werkzeugträger passen nicht zusammen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bei falschem Aufnahmetyp muß der Aufnahmetyp vom Werkzeug mit dem Aufnahmetyp der Aufnahmeplätze des Werkzeugträgers abgeglichen werden.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-02E9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Die nutzbare Länge ist nicht ausreichend. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02EA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Bohrdurchmesser prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02EB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Spitzenwinkel prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02EC	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Zapfendurchmesser prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-02ED	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte die Zapfenlaenge prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.</p>
600-02EE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Senkungswinkel prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02EF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte die Gewindesteigung prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02F0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. Bitte den Zentrierwinkel prüfen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Optimierung löscht alle Werkzeuge, weil diese für die AAG ungeeignet erscheinen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugsüberprüfen.</p>
600-02F1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Kein Werkzeug gefunden. In den Werkzeugen fehlen Angaben über den Schneidstoff. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es sind keine Schneidstoffe im Werkzeug eingetragen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Schneidstoffe im Werkzeug eintragen!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0301	<p>Fehlermeldung Auswahlparameter für die Art der Werkzeugwahl sind nicht gesetzt! %1</p> <p>Fehlerursache Parametrierungsfehler!</p> <p>Fehlerbehebung Im Parameter-Editor den Parameter Art der Werkzeugauswahl setzen!</p>
600-0302	<p>Fehlermeldung Für die eingetragene Schlittennummer sind keine Werkzeug- und Revolverdaten definiert. %1</p> <p>Fehlerursache Parametrierungsfehler!</p> <p>Fehlerbehebung Im Parameter-Editor den Parameter Art der Werkzeugauswahl setzen!</p>
600-0304	<p>Fehlermeldung Es darf nur aus dem Revolver gearbeitet werden! %1</p> <p>Fehlerursache Die automatische Magazinplatzbelegung wird von der AAG nicht unterstützt.</p> <p>Fehlerbehebung Im Parameter-Editor den Parameter Art der Werkzeugauswahl setzen!</p>
600-0305	<p>Fehlermeldung Ungültige Zuordnung Schlitten/Spindel im Programmkopf! %1</p> <p>Fehlerursache Falsche Parameterbeschreibung im Programmkopf</p> <p>Fehlerbehebung Programmkopf ändern.</p>
600-0306	<p>Fehlermeldung Ungültige Angabe der Schlittennummer im Programmkopf! %1</p> <p>Fehlerursache Falsche Parameterbeschreibung im Programmkopf</p> <p>Fehlerbehebung Programmkopf ändern.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0307	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Aufnahmetyp von Werkzeug %2 paßt zu keinem Aufnahme- typ im Revolver. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Bei der automatischen Werkzeugwahl aus Datei findet ein Abgleich des Aufnahmetyps aus dem Revolver mit dem Aufnahme- typ aus dem Werkzeug statt. Die Aufnahmetypen müssen übereinstimmen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Aufnahmetypen anpassen.</p>
600-0309	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das ausgesuchte Werkzeug ist nicht im Revolver. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Revolver wurde falsch belegt, oder der Werkzeug- wahl-parameter ist falsch gesetzt!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeugwahl auf Revolverbelegung "NEU" setzen und INI_REVBELEGUNG starten!</p>
600-030A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Revolver ist voll! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Revolver ist voll!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Revolverbelegung überprüfen und überflüssige Werkzeuge entfernen!</p>
600-030B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Auswahlparameter für die Art der Werkzeugwahl nicht gesetzt! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Parametrierungsfehler!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Im Parameter-Editor den Parameter Art der Werkzeugaus- wahl!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-030C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug %2 ist für den Aufnahmeplatz %3 ungeeignet. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Das Werkzeug paßt aufgrund der Aufnahmeart und der bevorzugten Aufnahme in der Werkzeugträgerbeschreibung nicht in seinen idealen, noch Ausweich, noch Notplatz. Es wird daher einfach auf einen freien Platz gesetzt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Aufnahmeplätze in der Werkzeugträgerbeschreibung müssen entsprechend beschrieben werden.</p>
600-030D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es gibt keinen freien Werkzeugaufnahmeplatz mehr oder das Wkz paßt aufgrund des Aufnahmetyps nicht in den Träger %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Werkzeugträger ist voll oder das Werkzeug oder die freien Plätze im Träger passen bezüglich des Aufnahmetyps nicht zueinander.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bei falschem Aufnahmetyp muß der Aufnahmetyp vom Werkzeug mit dem Aufnahmetyp der Aufnahmeplätze des Werkzeugträgers abgeglichen werden.</p>
600-030E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es wurde kein Werkzeug gefunden, das auch in den Werkzeugaufnahmeplatz paßt. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Aufnahmetypen vom Werkzeug und Werkzeugträger passen nicht zusammen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bei falschem Aufnahmetyp muß der Aufnahmetyp vom Werkzeug mit dem Aufnahmetyp der Aufnahmeplätze des Werkzeugträgers abgeglichen werden.</p>
600-030F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug %2 besitzt keine Nocken- oder Platznummer. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>In den Werkzeugen der Datenbank muß eine Nocken- oder Code-nummer eingetragen worden sein.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Code oder Nockennummer in Werkzeugdaten eintragen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
600-0379	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug steht nicht in der Datenbank (Identnummer %2)! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Werkzeug wurde direkt in den Revolver gesteckt!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Die Werkzeugdaten in die Datenbank speichern!</p>
600-0399	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Welle ist nicht vorbearbeitet, deshalb ist bei dieser Einspannung keine rückwärtige Bearbeitung möglich. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Welle hat konstanten Durchmesser.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Teil löschen und neu definieren!</p>
603-0027	<p>Fehlermeldung</p> <p>Konturbereich mit aktivem Werkzeug nicht bearbeitbar.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es liegt vermutlich ein Fehler in der Rohteildefinition vor. Die Grenzkontur liegt ggf. in der Nähe des Anfahrelementes außerhalb des Rohteils.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Rohteildefinition prüfen und ggf. korrigieren.</p>
603-0161	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Verlängern der Grenzkontur im Anfahrwinkel ist unmöglich, weil dadurch eine Konturschleife entsteht! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Anfahrwinkel ist so gewählt, daß die Grenzkontur sich beim Verlängern im Anfahrwinkel selbst schneidet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anfahrwinkel so wählen, daß eine Konturschleife ausgeschlossen ist, oder den Bearbeitungsbereich anders anwählen!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0162	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Verlängern der Grenzkontur im Abfahrwinkel ist unmöglich, weil dadurch eine Konturschleife entsteht!</p> <p>%1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Abfahrwinkel ist so gewählt, daß die Grenzkontur sich beim Verlängern im Abfahrwinkel selbst schneidet.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Den Abfahrwinkel so wählen, daß eine Konturschleife ausgeschlossen ist, oder den Bearbeitungsbereich anders anwählen!</p>
603-0164	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler in der Fertigteil- oder Rohteildefinition! Das Anfangselement des BEA-Bereiches außerhalb des Rohteils!</p> <p>%1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es liegt vermutlich ein Fehler in der Rohteildefinition vor. Die Grenzkontur liegt ggf. in der Nähe des Anfahrelementes außerhalb des Rohteils.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Rohteildefinition prüfen und ggf. korrigieren.</p>
603-0165	<p>Fehlermeldung</p> <p>Fehler in der Fertigteil- oder Rohteildefinition! Ein Endelement des BEA-Bereiches ist außerhalb des Rohteils!</p> <p>%1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Dieses ist wahrscheinlich ein Rohteildefinitionsfehler, d.h. die Grenzkontur liegt in der Nähe des Anfahrelementes außerhalb des Rohteils!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>NC-Programm bezüglich Rohteildefinition überprüfen und ggf. Rohteildefinition korrigieren.</p>
603-0182	<p>Fehlermeldung</p> <p>Aufgrund der Schneidengeometrie des Werkzeugs bleibt Restmaterial stehen!</p> <p>%1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Werkzeug ungünstig ausgewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeug wählen, das bezogen auf die Schneidengeometrie Vertiefungen in der Kontur bearbeiten kann.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-01A2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der komplette Bearbeitungsbereich ist eine Eintauchkontur und wurde gelöscht. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Zyklus sollte keine Eintauchkonturen bearbeiten. Da aber die gesamte Grenzkontur als Eintauchkontur identifiziert wurde, wurde sie gelöscht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Entweder Zyklus "mit eintauchen" wählen, oder einen anderen Bearbeitungsbereich wählen!</p>
603-01A3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele Eintauchbereiche! Zyklus mangels Speicher nicht ausführbar. Bearbeitungsbereich verkleinern! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Eintauchkonturen werden intern in einer Konturenliste gespeichert. Es war nicht genug Speicher vorhanden, um alle Eintauchkonturen zu speichern. Deshalb mußte der Zyklus abbrechen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Es muß versucht werden, mit einem kleinerem Bearbeitungsbereich den Zyklus auszuführen.</p>
603-01E0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Unzulässige Position der Rohteilecke (X1,Z1) %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Rohteilecke wurde so definiert, dass das Rohteil die ICP-Kontur nicht vollständig umschließt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Korrigieren Sie die Koordinaten (X1,Z1)</p>
603-01E2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Es bleibt Restmaterial im Einstich aufgrund der Schneidenbreite des Stechwerkzeugs stehen. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Bearbeitungsbereich wurde so gewählt, daß das Werkzeug die Grenzkontur nicht in jedem Punkt erreichen kann aufgrund der Schneidengeometrie.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderes Werkzeug oder anderen Bearbeitungsbereich wählen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0242	<p>Fehlermeldung</p> <p>In dem gewählten Konturbereich bleibt für den Zyklus nichts zu bearbeiten. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Dieser Zustand kann eintreten, wenn das Aufmaß größer ist, als der maximale Abstand zwischen Grenzkontur und Rohteilkontur.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kleineres Aufmaß oder anderen Bearbeitungsbereich wählen.</p>
603-0243	<p>Fehlermeldung</p> <p>In dem gewählten Konturbereich bleibt für den Zyklus nichts zu bearbeiten. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die gewählten Aufmaße waren größer als der max. Abstand zwischen Grenzkontur und Rohteilkontur oder ein bereits bearbeiteter Bereich soll noch einmal bearbeitet werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Kleineres Aufmaß oder anderen Bearbeitungsbereich wählen.</p>
603-0244	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schnittbegrenzung längs ist mit den aktuellen Werkzeugposition unvereinbar. Werkzeug positionieren! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine Schnittbegrenzung-längs definiert und das Werkzeug ist so positioniert, daß die Schnittbegrenzung die Grenzkontur vom Werkzeug abschirmt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Werkzeug muß auf derselben Seite der Schnittbegrenzung positioniert sein, auf der sich die zu bearbeitende Grenzkontur befindet! Das Werkzeug entsprechend neu positionieren!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0245	<p>Fehlermeldung Schnittbegrenzung plan mit aktueller Werkzeugposition unvereinbar. Werkzeug positionieren! %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Schnittbegrenzungplan definiert und das Werkzeug ist so positioniert, daß die Schnittbegrenzung die Grenzkontur vom Werkzeug abschirmt.</p> <p>Fehlerbehebung Das Werkzeug muß auf derselben Seite der Schnittbegrenzung positioniert sein, auf der sich die zu bearbeitende Grenzkontur befindet! Das Werkzeug entsprechend neu positionieren!</p>
603-0247	<p>Fehlermeldung Äquidistante Aufmaßkontur nicht berechenbar! Der Zyklus kann nicht ausgeführt werden. %1</p> <p>Fehlerursache Es ist aus der Äquidistanten eine Fehlermeldung zurückgeliefert worden und die Äquidistante wurde nicht ausgeführt!</p> <p>Fehlerbehebung Informieren Sie den Service!</p>
603-0261	<p>Fehlermeldung Die Bearbeitung ist mit dem gewähltem Werkzeug unmöglich! Wählen Sie ein anderes Werkzeug! %1</p> <p>Fehlerursache Die Nebенbearbeitungsrichtung, die sich aus der Schneidengeometrie ergibt, ist nicht im WZ_NORM eingetragen. Deshalb ist das Umlappen des Werkzeugs nicht zulässig!</p> <p>Fehlerbehebung Anderes Werkzeug wählen!</p>
603-0281	<p>Fehlermeldung Werkzeugposition unbekannt! Bitte das Werkzeug positionieren. %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde eine Schnittbegrenzung-Längs definiert. Für das Werkzeug sind keine gültigen Positionskoordinaten definiert!</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug positionieren!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0282	<p>Fehlermeldung</p> <p>Werkzeugposition unbekannt! Bitte das Werkzeug positionieren. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde eine Schnittbegrenzung-Plan definiert. Für das Werkzeug sind keine gültigen Positionskoordinaten definiert!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeug positionieren!</p>
603-0283	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug ist exakt auf der Schnittbegrenzung längs positioniert! Bearbeitungsbereich unbestimmbar! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist nicht feststellbar, auf welcher Seite der Schnittbegrenzung längs die Grenzkontur bearbeitet werden soll, weil das Werkzeug exakt auf der Begrenzungsachse steht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Werkzeug auf die zu bearbeitende Seite der Schnittbegrenzung längs positionieren.</p>
603-0284	<p>Fehlermeldung</p> <p>Das Werkzeug ist exakt auf der Schnittbegrenzung plan positioniert! Bearbeitungsbereich unbestimmbar! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es ist nicht feststellbar, auf welcher Seite der Schnittbegrenzung plan die Grenzkontur bearbeitet werden soll, weil das Werkzeug exakt auf der Begrenzungsachse steht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Das Werkzeug auf die zu bearbeitende Seite der Schnittbegrenzung plan positionieren.</p>
603-02A1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Schrappzyklus wurde mit einem unzulässigen Werkzeug aufgerufen! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderes Werkzeug wählen!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-02A2	<p>Fehlermeldung Der Stechzyklus wurde mit einem unzulässigen Werkzeug aufgerufen! %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02A3	<p>Fehlermeldung Der Schlichtzyklus wurde mit einem unzulässigen Werkzeug aufgerufen! %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02A4	<p>Fehlermeldung Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+Z), noch mit Nebenschneide (+X) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02A5	<p>Fehlermeldung Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+Z), noch mit Nebenschneide (-Z) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02A6	<p>Fehlermeldung Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+Z), noch mit Nebenschneide (-X) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache Fehlerbehebung Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-02A7	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+X), noch mit Nebenschneide (+Z) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02A8	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+X), noch mit Nebenschneide (-Z) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02A9	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (+X), noch mit Nebenschneide (-X) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02AA	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (-Z), noch mit Nebenschneide (+Z) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02AB	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (-Z), noch mit Nebenschneide (+X) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-02AC	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (-Z), noch mit Nebenschneide (-X) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02AD	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (-X), noch mit Nebenschneide (+Z) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02AE	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (-X), noch mit Nebenschneide (+X) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02AF	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Konturbereich ist mit dem aktuellen Werkzeug weder mit Haupt- (-X), noch mit Nebenschneide (-Z) bearbeitbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Konturbereich oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02B0	<p>Fehlermeldung</p> <p>Bearbeitungsrichtung des Werkzeugs mit Konturrichtung ist unvereinbar. Längs- oder Plan-Zyklus ist nicht ausführbar. %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein Längs- oder Plan-Zyklus aufgerufen mit einem Werkzeug, dessen Bearbeitungsrichtung nicht mit der der Grenzkonturrichtung übereinstimmt. Ein UMSCHALTEN des Werkzeug ist aber nicht erlaubt, weil dann aus dem Längszyklus ein Plan-Zyklus würde bzw. umgekehrt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderes Werkzeug wählen, bzw. Bearbeitungsrichtung umkehren!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-02B1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Einstich ist mit dem gewählten Werkzeug nicht bearbeitbar. EINSTICH und WERKZEUGWAHL überprüfen! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Entweder wurde versucht einen Einstich mit der Breite 0 zu bearbeiten, oder es wurde versucht einen radialen Einstich mit einem axialen Stecher bzw. umgekehrt zu bearbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Einstich und Werkzeugwahl überprüfen!</p>
603-02C1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Anfahren an die Grenzkontur in diesem Anfahrwinkel ist aufgrund der Werkzeugschneidengeometrie unzulässig! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mit dem vorgegebenen Werkzeug ist das Anfahren an die Grenzkontur unter diesem Winkel nicht zulässig, weil sonst mit der Nebenschneide geschnitten würde!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Anfahrwinkel oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02C2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Abfahren von der Grenzkontur in diesem Abfahrwinkel ist aufgrund der Werkzeugschneidengeometrie nicht zulässig! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mit dem vorgegebenen Werkzeug ist das Abfahren von der Grenzkontur unter diesem Winkel nicht zulässig, weil sonst mit der Nebenschneide geschnitten würde!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anderen Anfahrwinkel oder anderes Werkzeug wählen!</p>
603-02C3	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Schnittbegrenzung plan ist mit der aktuellen Werkzeugposition unvereinbar. Werkzeug positionieren! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Aufgrund der aktuellen Werkzeugposition und der gewählten Plan-Schnittbegrenzung ist die Grenzkontur im Schrappzyklus nicht bearbeitbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeug so positionieren, daß es auf der anderen Seite der Schnittbegrenzungssachse steht, oder andere Schnittbegrenzung plan wählen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-02C4	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Schnittbegrenzung längs ist mit der aktuellen Werkzeugposition unvereinbar. Werkzeug positionieren! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Aufgrund der aktuellen Werkzeugposition und der gewählten Längs-Schnittbegrenzung ist die Grenzkontur im Schruppzyklus nicht bearbeitbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeug so positionieren, daß es auf der anderen Seite der Schnittbegrenzungssachse steht oder andere Schnittbegrenzung längs wählen.</p>
603-02E1	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schnittbegrenzung längs ist mit der aktuellen Werkzeugposition unvereinbar. Werkzeug positionieren! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Aufgrund der aktuellen Werkzeugposition und der gewählten Längs-Schnittbegrenzung ist die Grenzkontur im Stechzyklus nicht bearbeitbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeug so positionieren, daß es auf der anderen Seite der Schnittbegrenzungssachse steht oder andere Schnittbegrenzung längs wählen.</p>
603-02E2	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schnittbegrenzung plan ist mit der aktuellen Werkzeugposition unvereinbar. Werkzeug positionieren! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Aufgrund der aktuellen Werkzeugposition und der gewählten Längs-Schnittbegrenzung ist die Grenzkontur im Stechzyklus nicht bearbeitbar!</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeug so positionieren, daß es auf der anderen Seite der Schnittbegrenzungssachse steht oder andere Schnittbegrenzung plan wählen.</p>
603-0301	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zuwenig Speicher für einzelne Konturbereiche. Zyklus nicht ausführbar! Verkleinern Sie den Bearbeitungsbereich! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Grenzkontur wechselt so oft mit der Werkstückkontur, daß die einzelnen Grenzkonturbereiche nicht mehr in der Konturenliste abgespeichert werden können.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Bearbeitungsbereich verkleinern und nochmal versuchen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0321	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 2 oder WO 8 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0322	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 4 oder WO 6 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0323	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0324	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1 oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0325	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1 oder WO 2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0326	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 2 oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0327	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 3 oder WO 4 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0328	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 4 oder WO 5 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0329	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5 oder WO 6 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-032A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 6 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-032B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 7 oder WO 8 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-032C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 8 oder WO 1 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-032D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 2, WO 3, WO 5 oder WO 6 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>
603-032E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 2, WO 6 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>
603-032F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 8, WO 3 oder WO 4 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>
603-0330	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 4, WO 5, WO 7 oder WO 8 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0331	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 3, WO 5 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>
603-0332	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 2, WO 4, WO 6 oder WO 8 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>
603-0333	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Bearbeitungskontur überschreitet die Drehmitte. Bitte ändern Sie die entsprechenden Koordinaten! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Bearbeitungskontureckpunkte wurden drehmitteüberschreitend programmiert</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Geben Sie die Koordinaten so ein, daß die Kontur komplett auf einer Seite der Drehmitte liegt</p>
603-0334	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine Bearbeitungsfläche Zyklus hat nichts zu bearbeiten! %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Bearbeitungskontur besteht nur aus einer achsparallelen Strecke, so daß der Zyklus keine Bearbeitungsfläche berechnen kann.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Ändern Sie die eingegebenen Koordinaten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0335	<p>Fehlermeldung Werkzeugposition nicht zulässig! Positionieren Sie vor bzw. über dem Bearbeitungsbereich! %1</p> <p>Fehlerursache Bei der angegebenen Werkzeugposition kann der Zyklus nicht den Startpunkt der Bearbeitung kollisionsfrei anfahren.</p> <p>Fehlerbehebung Positionieren Sie das Werkzeug vor bzw. über dem Bearbeitungsbereich</p>
603-0336	<p>Fehlermeldung RAM-Datenspeicher ist voll! Informieren sie den Service! %1</p> <p>Fehlerursache Es ist keine ausreichender Datenspeicher für die Konturenberechnung vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung Kann nur durch den Service behoben werden.</p>
603-0337	<p>Fehlermeldung Falsches Werkzeug für die Drehbearbeitung Wählen Sie ein Drehwerkzeug %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>
603-0338	<p>Fehlermeldung Falsches Werkzeug für Stechbearbeitung Wählen Sie ein Stechwerkzeug %1</p> <p>Fehlerursache Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge ACHTUNG: Die Wahl des Werkzeugs entscheidet über die Bearbeitung links oder rechts von der Kontur!</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0339	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 3 oder WO 2 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-033A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 3 oder WO 4 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-033B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 2, WO 8 oder WO 1 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-033C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 2, WO 8 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-033D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 4, WO 6 oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-033E	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 4, WO 6 oder WO 5 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-033F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5, WO 7 oder WO 6 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0340	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5, WO 7 oder WO 8 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0341	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 oder WO 5 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0342	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 3, WO 4 oder WO 5 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0343	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0344	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5, WO 6 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0345	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 oder WO 1 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0346	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 7, WO 8 oder WO 1 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0347	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0348	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 2, oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0355	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 oder WO 1 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0356	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 7, WO 8 oder WO 1 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0357	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-0358	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 2 oder WO 3 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0359	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 oder WO 5 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-035A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 3, WO 4 oder WO 5 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-035B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-035C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Falsches Werkzeug für die Bearbeitung Wählen Sie WO 5, WO 6, oder WO 7 %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>
603-035D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Hauptschnitttrichtung passt nicht zur Kontur.</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde für die anstehende Bearbeitung ein ungeeignetes Werkzeug gewählt.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Wählen sie eines der vorgeschlagenen Werkzeuge</p>

Fehlernummer	Beschreibung
603-0360	<p>Fehlermeldung Ungültige Werkzeugorientierung für Planzyklus (Schruppen)</p> <p>Fehlerursache Für den Planzyklus sind die Werkzeugorientierungen 2 und 6 in der Schrubbearbeitung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
603-0361	<p>Fehlermeldung Ungültige Werkzeugorientierung für Längszyklus (Schruppen)</p> <p>Fehlerursache Für den Längszyklus sind die Werkzeugorientierungen 4 und 8 in der Schrubbearbeitung nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
603-0366	<p>Fehlermeldung Der Zyklus kann die programmierte Kontur nicht vollständig erzeugen, es bleibt Restmaterial stehen. %1</p> <p>Fehlerursache 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>Fehlerbehebung Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob <ul style="list-style-type: none"> - die zu bearbeitende Kontur - das gewählte Werkzeug - die gewählte Anstellung - der programmierte Zyklus der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese. Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter. Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>
605-024E	<p>Fehlermeldung Programmierte Schnitttiefe zu klein %1</p> <p>Fehlerursache Der programmierte Wert ist zu klein.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm prüfen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
605-0278	<p>Fehlermeldung</p> <p>Vorschubachse wird bereits im Gewinde abgebremst %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Überlauflänge P im Gewindezyklus G31 ist kleiner als die Schneidenbreite SB des verwendeten Werkzeugs.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überlauflänge P mindestens so groß wie Schneidenbreite SB des Werkzeugs oder Werkzeug mit kleinerer Schneidenbreite SB wählen</p>
605-0279	<p>Fehlermeldung</p> <p>Vorschubachse wird im Gewinde noch beschleunigt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Anlaufweg der Vorschubachse ist zu klein. Die notwendige Geschwindigkeit des Werkzeugs zum korrekten Schneiden des Gewindes wird nicht erreicht.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anlauflänge B vergrößern</p>
605-027A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ermittelte Anlauflänge zu kurz %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der aus dem Ein- oder Freistich automatisch ermittelte Platz für die Anlauflänge ist zu kurz.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Anlauflänge programmieren oder Ein- oder Freistich vergrößern</p>
605-027B	<p>Fehlermeldung</p> <p>Ermittelte Überlauflänge zu kurz %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der aus dem Ein- oder Freistich automatisch ermittelte Platz für die Überlauflänge ist zu kurz.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überlauflänge programmieren oder Ein- oder Freistich vergrößern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
605-032C	<p>Fehlermeldung ,TOOL_P' ohne Werkzeugmagazin konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurde der Pfad zu einer Platz-Tabelle in der Maschinen-Konfiguration angegeben, obwohl keine Werkzeugmagazine konfiguriert sind. Zugriffe des PLC-Laufzeitsystem auf die Platztabelle sind über den symbolischen Namen ,TOOL_P' nur für Werkzeugmagazine freigegeben.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Konfiguration anpassen: - Pfadangabe ,TOOL_P' für die Platz-Tabelle löschen, wenn keine Werkzeugmagazine konfiguriert sind.</p>
605-032D	<p>Fehlermeldung Werkzeugmagazin ohne Pfadangabe für ,TOOL_P' konfiguriert</p> <p>Fehlerursache Es wurden Werkzeugmagazine ohne Pfadangabe TOOL_P für die Platz-Tabelle konfiguriert.</p> <p>Fehlerbehebung Maschinen-Konfiguration anpassen: - Symbolischen Namen "TOOL_P" für die Platz-Tabelle in CfgTablePath eintragen - Pfad zur Platz-Tabelle unter "TOOL_P" eintragen</p>
605-0342	<p>Fehlermeldung Aktiver Werkzeugplatz nicht bekannt</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugwechsel wurde abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung - Eventuell anstehende Fehlermeldungen korrigieren und Werkzeugwechsel wiederholen - Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
605-0344	<p>Fehlermeldung</p> <p>Schutzzonenüberwachung im Achssystem mit B-Achse nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Schutzzonenüberwachung im Achssystem berücksichtigt keine Positionsänderungen des Werkzeugs durch Rundachsen (z. B. B-Achse).</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aktivierung der erweiterten Schutzzonenüberwachung notwendig (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Desweiteren sind, für Maschinen mit Rückseitenbearbeitung, Anpassungen im Bereich der Kinematik erforderlich - Maschinenhersteller kontaktieren - Kundendienst benachrichtigen
605-0358	<p>Fehlermeldung</p> <p>Startsatz von Kanal <%2> kann nicht erreicht werden, da andere Kanäle schon im Synchronpunkt warten %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Startsätze wurden auf den einzelnen Kanälen so gesetzt, dass diese aufgrund von Synchronpunkten nicht erreicht werden können.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Startsatzsuche abbrechen, dann Startsatz vor den Synchronpunkt setzen</p>
605-0359	<p>Fehlermeldung</p> <p>Programmlauf aufgrund eines schweren Fehlers (z. B. Konfigurationsdaten oder Tabellen) gesperrt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Konfigurationsdaten oder Tabellen sind nicht vollständig, um einen gesicherten Programmlauf durchführen zu können. Weitere Informationen befinden sich im LogFile.log.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Konfigurationsdaten berichtigen und Tabellen vervollständigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
605-035A	<p>Fehlermeldung Kein Rohteil für Drehzyklus definiert</p> <p>Fehlerursache Für die Berechnung der Wege benötigt der Drehzyklus eine Rohteildefinition. Diese Rohteildefinition entspricht nicht dem definierten Werkstückrohteil aus der BLK FORM.</p> <p>Fehlerbehebung Mit "FUNCTION TURNDATA BLANK" ein Rohteil für den Drehzyklus definieren.</p>
606-0062	<p>Fehlermeldung Berechnung des Anfahrwegs nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache Alle berechneten Anfahrwege beschädigen das Werkstück.</p> <p>Fehlerbehebung Andere Werkzeugposition wählen</p>
606-02E2	<p>Fehlermeldung Zu bearbeitender Bereich nicht angegeben %1</p> <p>Fehlerursache Der zu bearbeitende Bereich ist nicht angegeben.</p> <p>Fehlerbehebung - NC-Programm prüfen - Kundendienst benachrichtigen, falls der Fehler unter der Programmgenerierung mit TURN PLUS auftritt</p>
606-02E3	<p>Fehlermeldung Negativer Sicherheitsabstand nicht zulässig %1</p> <p>Fehlerursache Globale Bearbeitungsparameter sind falsch oder Sicherheitsabstand auf unzulässigen Wert gesetzt</p> <p>Fehlerbehebung Globale Bearbeitungsparameter überarbeiten oder Sicherheitsabstand vor dem Zyklusaufwurf setzen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
606-0343	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine gültige Schnitttiefe definiert; Zyklus arbeitet mit 2/3 der max. Schnitttiefe des Werkzeugs %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Schneidenlänge des aktuellen Werkzeugs ist zu klein, um die programmierte Schnitttiefe zu erreichen.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Überprüfen Sie den Wert der Schneidenlänge und programmieren Sie eine passende Schnitttiefe im Bearbeitungszyklus.</p>
606-0345	<p>Fehlermeldung</p> <p>Interner Speicher für Berechnung der Schnitte ist voll %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der Zyklus benötigt zu viel Speicherplatz um alle Schnittlinien zu speichern. Beispiel: 50 mm Aufmaß mit Schnitttiefe 0,003 mm.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Größere Schnitttiefe vorgeben</p>
606-0385	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zu viele Winkelschritte für Simultandrehzyklus</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Aufgrund eines zu hoch aufgelösten Winkelbereichs dauert die Berechnung des Simultandrehzyklus zu lange. Die Auflösung wurde automatisch reduziert.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
606-0386	<p>Fehlermeldung</p> <p>Keine gültige Bearbeitungskontur für Simultandrehzyklus</p> <p>Fehlerursache</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Zyklus hat eine ungültige Kontur erhalten. - Interner Software-Fehler. <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prüfen Sie die Kontur: Rohteil-, Werkzeughalter- und Bearbeitungskontur müssen geschlossen sein. Alle Elemente müssen größer Null sind. - Kundendienst benachrichtigen.

Fehlernummer	Beschreibung
606-0387	<p>Fehlermeldung Konturelemente sind nicht richtig markiert (Simultandrehen)</p> <p>Fehlerursache Die Konturelemente der Mittelpunktsbahn sind für den Simultandrehzyklus nicht richtig markiert.</p> <p>Fehlerbehebung Folgende Bedingungen müssen eingehalten werden: - Ein offener Bereich der Kontur muss als "CYC" markiert sein. - Das Anfangselement des Bereichs muss das erste Element der Kontur sein.</p>
606-0388	<p>Fehlermeldung Interner Fehler im Simultandrehzyklus</p> <p>Fehlerursache Der Simultandrehzyklus konnte auf Grund eines internen Fehlers nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Beachten Sie weitere Informationen unter "INTERNE INFO". - Service-Dateien generieren und Kundendienst benachrichtigen.</p>
606-0389	<p>Fehlermeldung Die Kontur kann nicht vollständig bearbeitet werden</p> <p>Fehlerursache Der Simultandrehzyklus kann mit den gewählten Parametern die programmierte Kontur nicht kollisionsfrei komplett schlichten.</p> <p>Fehlerbehebung Passen Sie, sofern technisch sinnvoll, den Bereich des Anstellwinkels im Zyklus an und wählen Sie gegebenenfalls ein anderes Werkzeug für die Bearbeitung aus.</p>
606-038B	<p>Fehlermeldung Simultandrehen: Werkzeug zu weit hinter Eingabekontur</p> <p>Fehlerursache Für ein korrektes An-/Abfahrverhalten darf das Werkzeug entlang der Z-Achse nicht 'hinter' dem Rohteil oder der Bearbeitungskontur sein.</p> <p>Fehlerbehebung Positionieren Sie das Werkzeug weiter vom Spannfutter entfernt (entlang Z+), um ein korrektes An-/Abfahrverhalten zu ermöglichen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
606-038C	<p>Fehlermeldung Die Schwenkbewegung führt zur Kollision mit dem Werkzeug</p> <p>Fehlerursache Der Zyklus konnte das Werkzeug von der Ausgangsanstellung nicht in die vom Zyklus berechnete Startanstellung drehen oder von der Endanstellung zurück in die Ausgangsanstellung.</p> <p>Fehlerbehebung Positionieren Sie das Werkzeug außerhalb des Kollisionsbereiches, weiter vom Werkstück weg.</p>
606-038D	<p>Fehlermeldung Simultandrehen: Schneidenradius darf nicht Null sein</p> <p>Fehlerursache Der Simultandrehzyklus benötigt ein Werkzeug mit einem Schneidenradius größer 0.</p> <p>Fehlerbehebung Wählen Sie für die Bearbeitung ein anderes Werkzeug</p>
606-038E	<p>Fehlermeldung Werkzeuglage nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Bei offenen Konturen muss für den Simultandrehzyklus die Werkzeuglage programmiert werden.</p> <p>Fehlerbehebung Geben Sie an, ob das Werkzeug rechts oder links der Kontur arbeiten soll.</p>
606-038F	<p>Fehlermeldung Keine gültige Werkzeug-Kontur für Simultandrehzyklus</p> <p>Fehlerursache - Der Zyklus hat eine ungültige Kontur erhalten. - Interner Software-Fehler.</p> <p>Fehlerbehebung - Prüfen Sie die Kontur: Rohteil-, Werkzeughalter- und Bearbeitungskontur müssen geschlossen sein. Alle Elemente müssen größer Null sind. - Kundendienst benachrichtigen.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
606-0391	<p>Fehlermeldung Kollisionsfreies An-/Abfahren konnte nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Für die gegebene Drehkontur und Position des Werkzeugs konnten keine kollisionsfreien An-/Abfahrwege berechnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Es ist möglich, dass die Kontur keine kollisionsfreien An-/Abfahrwege zulässt. Überprüfen Sie die Kontur und korrigieren Sie gegebenenfalls die Position des Werkzeugs.</p>
606-0392	<p>Fehlermeldung Gewünschte Anstellwinkel nicht kollisionsfrei erreichbar</p> <p>Fehlerursache Der Zyklus konnte nicht ausgeführt werden, weil die programmierten Anstellwinkel zu Kollisionen führen könnten.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern - Anstellwinkel entsprechend anpassen</p>
606-0393	<p>Fehlermeldung Gewünschter Anstellwinkel am Konturstart nicht erreichbar %1</p> <p>Fehlerursache Der Zyklus konnte nicht ausgeführt werden, weil die programmierten Anstellwinkel zu Kollisionen führen könnten.</p> <p>Fehlerbehebung NC-Programm ändern - Anstellwinkel entsprechend anpassen</p>
606-0394	<p>Fehlermeldung Freiwinkel + Schneidenwinkel muss kleiner 180 sein %1</p> <p>Fehlerursache Die Schneide plus Freiwinkel darf einen Winkel von 180 nicht überschreiten.</p> <p>Fehlerbehebung - Freiwinkel reduzieren oder - Anderes Werkzeug wählen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
606-0396	<p>Fehlermeldung</p> <p>Zyklus ändert Anstellwinkel im Startpunkt %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Es wurde ein Anstellwinkel am Bearbeitungsanfang zusammen mit der Option nicht Anfahren definiert.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Andere Anfahrt wählen oder - Gewünschten Anstellwinkel manuell anfahren
606-0397	<p>Fehlermeldung</p> <p>Hilfskontur Werkzeugkopf fehlerhaft, Kollisionsüberwachung nicht möglich %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Beschreibung des Werkzeugkopfs enthält keine geschlossene Hülle.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Beschreibung des Werkzeugkopfs anpassen bzw. korrigieren</p>
606-0398	<p>Fehlermeldung</p> <p>Verschleißkor. verletzt Halteraufmaß %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Verschleißkorrekturen des Werkzeuges sind größer als das gewählte Halteraufmaß.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Verschleißkorrekturen und Halteraufmaß prüfen, ggf. anderes Werkzeug wählen</p>
606-0399	<p>Fehlermeldung</p> <p>Überschreitung der maximalen Zustellung</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die gewünschte Zustellung muss kleiner als die maximale Zustellung gewählt werden.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Gewünschte Zustellung verringern oder maximale Zustellung gegebenenfalls vergrößern</p>
606-039A	<p>Fehlermeldung</p> <p>Initialer Werkzeugwinkel nicht im erlaubten Anstellbereich</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Der vorpositionierte Werkzeugwinkel verletzt den minimalen bzw. maximalen Anstellwinkel.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Werkzeugwinkel innerhalb des erlaubten Winkelbereichs vorpositionieren oder Winkelbereich entsprechend erweitern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
606-039B	<p>Fehlermeldung</p> <p>%2 Restmaterial bleibt stehen %1</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die Zielkontur kann nicht vollständig bearbeitet werden, Restmaterial bleibt stehen. Dies kann unterschiedliche Ursachen haben, z. B. Werkzeug kann den jeweiligen Bereich geometrisch nicht erreichen oder der vorgegebene Anstellwinkelbereich macht ein Erreichen des Restmaterials unmöglich etc.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Restmaterial muss bei nachfolgender Bearbeitung beachtet werden</p>
606-039C	<p>Fehlermeldung</p> <p>Der Zyklus kann die angegebene Zielkontur nicht bearbeiten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mit den definierten Eingabeparametern und dem gewählten Werkzeug kann der Zyklus die Zielkontur nicht bearbeiten.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Entsprechende Eingabeparameter korrigieren oder Zielkontur anpassen oder geeignetes Werkzeug wählen</p>
606-039D	<p>Fehlermeldung</p> <p>Maximale Zustellung des Werkzeugs überschritten</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Die gewünschte Zustellung übersteigt 2/3 der Schneidenlänge des Werkzeugs. Schnittlinien werden gegebenenfalls angepasst.</p> <p>Fehlerbehebung</p> <p>Gewünschte Zustellung reduzieren oder passendes Werkzeug wählen</p>
606-039F	<p>Fehlermeldung</p> <p>Die Zustellung passt nicht zur Schneidenlänge</p> <p>Fehlerursache</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die aktuelle Zustellung ist größer als die maximale Schnitttiefe - Die maximale Schnitttiefe ist größer als 2/3 der aktuellen Schneidenlänge <p>Fehlerbehebung</p> <p>(Maximale) Zustellung reduzieren oder passendes Werkzeug verwenden</p>

Fehlernummer	Beschreibung
606-03A0	<p>Fehlermeldung Der Sicherheitsabstand ist zu klein %1</p> <p>Fehlerursache Um kollisionsfrei arbeiten zu können, benötigt der Zyklus einen größeren Sicherheitsabstand.</p> <p>Fehlerbehebung Programmieren Sie einen größeren Sicherheitsabstand.</p>
60C-000B	<p>Fehlermeldung Keine gültige Schnittgeschwindigkeit programmiert</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-000C	<p>Fehlermeldung Ungültige Werkzeugdrehrichtung</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-000D	<p>Fehlermeldung Daten unvollständig definiert (%2)</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-000E	<p>Fehlermeldung Es fehlen Angaben für %2</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
60C-000F	<p>Fehlermeldung Der Zielpunkt muss hinter dem Startpunkt liegen</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-0010	<p>Fehlermeldung Die Vorgabe von %2 passt nicht zur Vorgabe von %3</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-0011	<p>Fehlermeldung Der Werkzeugdurchmesser ist zu groß</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-0012	<p>Fehlermeldung Der Werkzeugtyp %2 passt nicht zur Bearbeitung</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-0013	<p>Fehlermeldung Das Werkzeug %2 passt nicht zur Bearbeitung</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>

Fehlernummer	Beschreibung
60C-0014	<p>Fehlermeldung Kein Kopfdurchmesser und kein Modul gegeben</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-0015	<p>Fehlermeldung Die Zähnezahl des Werkzeugs passt nicht zum Zahnrad Ist: %2 Soll: %3</p> <p>Fehlerursache Mit den vorgegeben Daten kann der Zyklus nicht ausgeführt werden.</p> <p>Fehlerbehebung - Vorgaben korrigieren - Programm neu starten</p>
60C-0016	<p>Fehlermeldung Die Zustelltiefen können nicht berechnet werden</p> <p>Fehlerursache Die automatische Berechnung der Zustelltiefen und Vorschübe ist nicht möglich.</p> <p>Fehlerbehebung Anzahl der Schnitte variieren bzw. Wert auf 0 setzen (automatische Berechnung der Schnittanzahl)</p>
60F-0033	<p>Fehlermeldung Das Fertigteil liegt nicht mehr innerhalb des aktuellen Werkstücks. %1</p> <p>Fehlerursache Ein Bereich der Fertigteilkontur, z. B. ein Endpunkt, liegt außerhalb des definierten Rohteils. Auf die Programmabarbeitung hat dieser Hinweis keinen Einfluss.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
612-0001	<p>Fehlermeldung Systemwarnung: %1</p> <p>Fehlerursache Systemwarnung. Es ist ein interner behebbarer Fehler aufgetreten. Der Prozess wird NICHT abgebrochen.</p> <p>Fehlerbehebung</p>

Fehlernummer	Beschreibung
612-0002	<p>Fehlermeldung Systemfehler: %1</p> <p>Fehlerursache Es ist ein schwerer Fehler aufgetreten. Der Prozess wird beendet.</p> <p>Fehlerbehebung</p>
620-004D	<p>Fehlermeldung Werkzeug ID %1 nicht gefunden</p> <p>Fehlerursache In der Revolver- oder Magazinbelegung ist ein Werkzeug eingetragen, das nicht in der Werkzeug-Tabelle enthalten ist.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug aus der Revolver-/Magazinbelegung entfernen oder Werkzeug in die Werkzeug-Tabelle einfügen.</p>
620-00C9	<p>Fehlermeldung Werkzeug nicht gefunden (%1)</p> <p>Fehlerursache In der Revolver- oder Magazinbelegung ist ein Werkzeug eingetragen, das nicht in der Werkzeug-Tabelle enthalten ist.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeug aus der Revolver-/Magazinbelegung entfernen oder Werkzeug in die Werkzeug-Tabelle einfügen.</p>
621-003F	<p>Fehlermeldung Durchmesser Helix größer als zweifacher Fräserdurchmesser %1</p> <p>Fehlerursache Bei dem gewählten Fräserdurchmesser bleibt in der Mitte der Eintauchhelix Material stehen.</p> <p>Fehlerbehebung Kleineren 'Durchmesser Helix' programmieren</p>
621-0040	<p>Fehlermeldung Vorb Bohrungen wurden für eine andere Kontur berechnet %1</p> <p>Fehlerursache Zur Berechnung der Vorbohrpositionen wurde eine andere Kontur programmiert als im aktuellen Fräszyklus.</p> <p>Fehlerbehebung Positionsmarke der Vorbohrungen ändern oder zu bearbeitende Kontur austauschen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
621-0041	<p>Fehlermeldung Vorbohrungen für andere Wirbelbreite berechnet %1</p> <p>Fehlerursache Zur Berechnung der Vorbohrpositionen wurde eine andere Wirbelbreite programmiert als im aktuellen Fräszyklus.</p> <p>Fehlerbehebung Wirbelbreite korrigieren</p>
621-0042	<p>Fehlermeldung Vorbohrungen wurden mit anderem Aufmaß berechnet %1</p> <p>Fehlerursache Zur Berechnung der Vorbohrpositionen wurde ein anderes Aufmaß programmiert als im aktuellen Fräszyklus.</p> <p>Fehlerbehebung Aufmaß korrigieren</p>
621-0043	<p>Fehlermeldung Keine Ecken zum Auswirbeln vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache Bei Nuten und Kreistaschen gibt es keine Ecken zum Auswirbeln.</p> <p>Fehlerbehebung Bearbeitungsumfang 'komplett' oder 'ohne Eckenbearbeitung' programmieren</p>
621-0044	<p>Fehlermeldung Vorbohrungen auf der anderen Seite der Kontur %1</p> <p>Fehlerursache Zur Berechnung der Vorbohrpositionen wurde eine andere Werkzeuglage programmiert als im aktuellen Fräszyklus.</p> <p>Fehlerbehebung Werkzeuglage korrigieren</p>
621-0045	<p>Fehlermeldung Werkzeugdurchmesser zu groß %1</p> <p>Fehlerursache Der Werkzeugdurchmesser muss kleiner sein als die Eintauchlänge bzw. der Durchmesser der Helix.</p> <p>Fehlerbehebung Passendes Werkzeug verwenden</p>

Fehlernummer	Beschreibung
621-0047	<p>Fehlermeldung Fräserdurchmesser muss kleiner als die Wirbelbreite sein %1</p> <p>Fehlerursache Mit dem aktuellen Fräserdurchmesser und der programmierten Wirbelbreite können keine Wirbelbahnen berechnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Fräs Werkzeug mit kleinerem Durchmesser wählen oder größere Wirbelbreite programmieren</p>
621-0048	<p>Fehlermeldung Rücklaufradius größer als halbe Wirbelbreite %1</p> <p>Fehlerursache Mit dem programmierten Radius endet der Rücklaufweg außerhalb der Wirbelbahn.</p> <p>Fehlerbehebung Kleineren Rücklaufradius oder größere Wirbelbreite programmieren</p>
621-0049	<p>Fehlermeldung Wirbelbreite kleiner als Durchmesser der Eintauchhelix %1</p> <p>Fehlerursache Die Eintauchwege liegen teilweise außerhalb der Wirbelbahn.</p> <p>Fehlerbehebung Kleinere Eintauchhelix oder größere Wirbelbreite programmieren</p>
621-004A	<p>Fehlermeldung Vorbohrungen nicht vorhanden %1</p> <p>Fehlerursache Unter der angegebenen Positionsmarke wurden keine Vorbohrungen programmiert.</p> <p>Fehlerbehebung Positionsmarke korrigieren</p>
621-004B	<p>Fehlermeldung Tiefe der Vorbohrung kleiner als Frästiefe %1</p> <p>Fehlerursache Die Bohrtiefe darf nicht kleiner als die Frästiefe sein.</p> <p>Fehlerbehebung Bohr- oder Frästiefe korrigieren</p>

Fehlernummer	Beschreibung
621-004C	<p>Fehlermeldung Keine Wirbelbreite programmiert %1</p> <p>Fehlerursache Ohne Angabe der Wirbelbreite können vom Zyklus keine Wege berechnet werden.</p> <p>Fehlerbehebung Wirbelbreite programmieren</p>
621-004D	<p>Fehlermeldung Programmiertes Aufmaß zu groß %1</p> <p>Fehlerursache Das Aufmaß ist so groß, dass eine Innenbearbeitung der Kontur nicht mehr möglich ist.</p> <p>Fehlerbehebung Aufmaß korrigieren</p>
621-004E	<p>Fehlermeldung Programmierte Wirbelbreite zu groß %1</p> <p>Fehlerursache Die Wirbelbreite muss kleiner sein als die Nut- bzw. Rechteckbreite mit Berücksichtigung der Aufmaßwerte.</p> <p>Fehlerbehebung Wirbelbreite korrigieren</p>
659-004B	<p>Fehlermeldung Interner Software-Fehler / 3D-Grafik abgeschaltet</p> <p>Fehlerursache Interner Software-Fehler in der 3D-Grafik. Weitere Betriebsarten der Steuerung sind davon nicht betroffen.</p> <p>Fehlerbehebung Neustart der Steuerung durchführen</p>
663-04EA	<p>Fehlermeldung Fehler beim Laden eines Dialogs: %1</p> <p>Fehlerursache Der Eingabedialog konnte nicht geöffnet werden, da die Dialogbeschreibung des Maschinenherstellers fehlt oder Fehler enthält.</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen Maschinenhersteller benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
900-0BB8	Fehlermeldung Datei '%1' nicht gefunden Fehlerursache Der angegebene Datei-Pfad verweist auf keine Grafik-Datei Fehlerbehebung Andere Grafik-Datei wählen
900-0BB9	Fehlermeldung Interne Meldung konnte nicht gesendet werden Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
900-0BBA	Fehlermeldung Konfigurationsserver-Queue konnte nicht geöffnet werden Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
900-0BBB	Fehlermeldung Konfigurationsdaten konnten nicht gelesen werden '%1' Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
900-0BBC	Fehlermeldung Konfigurationsdaten '%1' konnten nicht geschrieben werden Fehlerursache Fehler in der systeminternen Kommunikation Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
900-0BBD	Fehlermeldung Interner Fehler! Fehlerursache Interner GRED Softwarefehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen

Fehlernummer	Beschreibung
900-0BBE	Fehlermeldung Interner Fehler: %1 Fehlerursache Interner GRED Softwarefehler Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen
900-0BBF	Fehlermeldung Ungültige Daten in Grafik-Datei: %1 Fehlerursache Die vorhandenen Daten können nicht als Grafik-Daten gelesen werden Fehlerbehebung - Entsprechende Daten korrigieren / entfernen und speichern oder - Grafik-Datei löschen und neu erstellen
900-0BC0	Fehlermeldung Keine Grafik-Datei: %1 Fehlerursache Angegebene Datei kann nicht als Grafik-Datei gelesen werden Fehlerbehebung Andere Grafik-Datei wählen
900-0BC1	Fehlermeldung Fehlendes Objekt '%1' Fehlerursache Fehlendes Objekt in der angewählten Grafik-Datei Fehlerbehebung - Entsprechendes Objekt hinzufügen und speichern oder - Grafik-Datei löschen und neu erstellen
900-0BC2	Fehlermeldung Objekt '%1' ist unvollständig Fehlerursache Fehlende Objekt-Elemente in der angewählten Grafik-Datei Fehlerbehebung - Entsprechendes Objekt korrigieren und speichern oder - Grafik-Datei löschen und neu erstellen

Fehlernummer	Beschreibung
900-0BC3	<p>Fehlermeldung Objekt '%1' ist bereits vorhanden</p> <p>Fehlerursache Angezeigtes Objekt ist bereits vorhanden in der angewählten Grafik-Datei</p> <p>Fehlerbehebung - Überflüssiges Objekt entfernen und speichern oder - Grafik-Datei löschen und neu erstellen</p>
900-0BC4	<p>Fehlermeldung Arbeitsplan '%1' ist unvollständig</p> <p>Fehlerursache Im angezeigten Arbeitsplan fehlen noch Arbeitsschritte</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlende Arbeitsschritte noch eintragen und speichern oder - alle Einträge im Arbeitsplan entfernen</p>
900-0BC5	<p>Fehlermeldung Geometrie-Objektliste ist unvollständig</p> <p>Fehlerursache Es fehlen Geometrie-Objekte zur vollständigen Beschreibung der Werkstücksform</p> <p>Fehlerbehebung - Fehlende Geometrie-Objekte noch eintragen und speichern oder - Grafik-Datei löschen und neu erstellen</p>
900-0BC6	<p>Fehlermeldung Überflüssiges Objekt '%1' vorhanden</p> <p>Fehlerursache Überflüssiges Objekt ist in der angewählten Grafik-Datei vorhanden, welches nicht weiter verwendet wird</p> <p>Fehlerbehebung Überflüssiges Objekt entfernen und speichern: - entsprechendes Objekt in der Grafik-Datei direkt entfernen und speichern oder - eingelesene Grafik-Datei zurückspeichern</p>
900-0BC7	<p>Fehlermeldung Umgebungsvariable '%1' nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
900-0BC8	<p>Fehlermeldung Kontrollstrukturvariable '%1' nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BC9	<p>Fehlermeldung Maximale Schachtelungstiefe von Kontrollstrukturen erreicht</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BCA	<p>Fehlermeldung Aufbau der Kontrollstruktur fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BCB	<p>Fehlermeldung Unbekannte Kontrollstruktur '%1'</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BCC	<p>Fehlermeldung Ungültiger Wert '%1' in Objekt '%2' vorhanden</p> <p>Fehlerursache Im betreffenden Objekt ist ein falscher Attribut-Wert vorhanden.</p> <p>Fehlerbehebung Attribut-Wert beim betreffenden Objekt mit einem Texteditor überprüfen, korrigieren und in entsprechende Grafik-Datei zurückspeichern.</p>
900-0BCD	<p>Fehlermeldung Werkzeugdaten unvollständig: '%1'</p> <p>Fehlerursache Für das betreffende Werkzeug sind nicht alle benötigten Daten verfügbar</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechende Werkzeug-Daten in der Werkzeug-Tabelle ergänzen und speichern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
900-OBCE	<p>Fehlermeldung Fehler beim Öffnen der Werkzeug-Tabelle '%1'</p> <p>Fehlerursache Die entsprechende Werkzeug-Tabelle kann nicht geöffnet werden: - Werkzeug-Tabelle existiert nicht im angegebenen Dateipfad - Werkzeug-Tabelle hat ein ungültiges Format - Werkzeug-Tabelle ist inkonsistent</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BCF	<p>Fehlermeldung Neuen Parameter von Eingabeformular '%1' eingefügt</p> <p>Fehlerursache Für das betreffende Formular sind nicht alle Parameter vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung Korrektur wurde vom System bereits vorgenommen. Bitte Ergebnis kontrollieren!</p>
900-0BD0	<p>Fehlermeldung Alten Parameter von Eingabeformular '%1' entfernt</p> <p>Fehlerursache Für das betreffende Formular sind zuviele Parameter vorhanden</p> <p>Fehlerbehebung Korrektur wurde vom System bereits vorgenommen. Bitte Ergebnis kontrollieren!</p>
900-0BD1	<p>Fehlermeldung Variablenname '%1' bereits vorhanden</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BD2	<p>Fehlermeldung Grafik-Datei '%1' kann nicht geöffnet werden</p> <p>Fehlerursache Beim Öffnen der Grafik-Datei trat ein Fehler auf</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Grafik-Datei vorhanden ist, dass der angegebene Pfad korrekt ist und dass die Datei ein lesbares Format hat.</p>

Fehlernummer	Beschreibung
900-0BD3	<p>Fehlermeldung Grafik-Datei '%1' ist zu groß</p> <p>Fehlerursache Die Grafik-Datei hat keinen Platz an dem vorgesehenen Platz</p> <p>Fehlerbehebung Stellen Sie sicher, dass die Grafik-Datei die geforderten Abmessungen erfüllt.</p>
900-0BD4	<p>Fehlermeldung Fehler beim Schreiben der Werkzeugdaten '%1'</p> <p>Fehlerursache Das betreffende Werkzeug kann nicht in der Tabelle gespeichert werden</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechende Werkzeug-Daten prüfen</p>
900-0BD5	<p>Fehlermeldung Objekt '%1' ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Inkorrekte Objekt-Elemente in der angewählten Grafik-Datei</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechendes Objekt korrigieren und speichern</p>
900-0BD6	<p>Fehlermeldung Parameter '%1' ist nicht definiert</p> <p>Fehlerursache Der angegebene Parameter ist nicht oder nur teilweise definiert in der Konfiguration</p> <p>Fehlerbehebung Den Parameter in der Konfiguration vollständig definieren und speichern</p>
900-0BD7	<p>Fehlermeldung Umgebungsvariable '%1' nicht initialisiert</p> <p>Fehlerursache Interner GRED NC-Programmvorlage-Fehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>
900-0BD8	<p>Fehlermeldung Fehler beim Lesen der Werkzeugdaten '%1'</p> <p>Fehlerursache Für das betreffende Werkzeug sind nicht alle benötigten Daten verfügbar</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechende Werkzeug-Daten ergänzen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
900-0BD9	<p>Fehlermeldung Konfigurationsdaten sind unvollständig</p> <p>Fehlerursache Die angegebenen Verweise/Informationen auf Konfigurationsdaten sind unvollständig</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurationsdaten vervollständigen</p>
900-0BDA	<p>Fehlermeldung Parameter '%1' nicht erlaubt in diesem Formular!</p> <p>Fehlerursache Im Eingabeformular ist ein unerlaubter Parameter aufgeführt, der nicht ausgewertet werden kann</p> <p>Fehlerbehebung Entsprechenden Formular-Parameter entfernen oder durch einen anderen ersetzen</p>
900-0BDB	<p>Fehlermeldung Konfigurations-Objekt '%1' ist fehlerhaft</p> <p>Fehlerursache Konfigurations-Objekt hat falsche oder unvollständige Daten</p> <p>Fehlerbehebung Konfigurations-Objekt korrigieren und speichern</p>
903-0001	<p>Fehlermeldung Startposition einer Unrundkontur nicht im Werkstücksystem</p> <p>Fehlerursache - Achswertprogrammierung aktiv</p> <p>Fehlerbehebung - Programm ändern</p>
903-0002	<p>Fehlermeldung Polare Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerursache Radius oder Winkel der polar programmierten Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Programm oder Zyklus ändern</p>
903-0003	<p>Fehlermeldung Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerursache Polar programmierte Startposition ist inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Programm oder Zyklus ändern</p>

Fehlernummer	Beschreibung
903-0004	<p>Fehlermeldung Relative Programmierung der Startposition der Pendelbewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Startposition der Pendelbewegung relativ programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Startposition absolut programmieren</p>
903-0005	<p>Fehlermeldung Absolute Programmierung des Entlastungsvektors nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache - Entlastungsvektor absolut statt inkrementell programmiert</p> <p>Fehlerbehebung - Entlastungsvektor inkrementell programmieren</p>
903-0006	<p>Fehlermeldung Relative Programmierung der Startposition der Zustellbewegung nicht erlaubt</p> <p>Fehlerursache Startposition der Zustellbewegung relativ programmiert</p> <p>Fehlerbehebung Startposition absolut programmieren</p>
903-0007	<p>Fehlermeldung Programmierte Achse ist keine Schleifachse</p> <p>Fehlerursache Falsche Achse zum Schleifen gewählt</p> <p>Fehlerbehebung Schleifachse programmieren</p>
903-0008	<p>Fehlermeldung Programmierter Wert hat nicht die Bedeutung einer Koordinate</p> <p>Fehlerursache Vermutlich ein Systemfehler</p> <p>Fehlerbehebung Kundendienst benachrichtigen</p>

Fehlernummer	Beschreibung
903-0009	Fehlermeldung Inkrementelle Programmierung der Startposition nicht erlaubt Fehlerursache Startposition inkrementell programmiert Fehlerbehebung Startposition absolut programmieren
903-000A	Fehlermeldung Pendelbewegung der Länge null nicht erlaubt Fehlerursache Fehlerbehebung - Programm ändern
905-2711	Fehlermeldung Vorposition [Ls] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2712	Fehlermeldung Gewindeart (0=Aussen / 1=Innen) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2713	Fehlermeldung Gewindesteigung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2714	Fehlermeldung Gewindetiefe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2715	Fehlermeldung Zustellbetrag Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2716	Fehlermeldung Restschnittaufteilung (0 = Ja) Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2717	Fehlermeldung Anzahl Leerdurchläufe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2718	Fehlermeldung Auslauflänge am Gewindeende Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2719	Fehlermeldung Startwinkel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-271A	Fehlermeldung Drehzahl (Umdr./Min.) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-271B	Fehlermeldung Umfangsgeschwindigkeit (m/min) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-271C	Fehlermeldung Werkstückdrehzahl (1/min) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-271D	Fehlermeldung Kegelwinkel (>0 = steigend) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-271F	Fehlermeldung Normgewinde (0=kein,1=ISO,...) Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2720	Fehlermeldung Solldurchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2721	Fehlermeldung Gewindeausrichtung 0=Rechts,1=L Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2722	Fehlermeldung Rücklauf Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2723	Fehlermeldung Einfahrlänge Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2724	Fehlermeldung Einfahrgeschwindigkeit Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2725	Fehlermeldung Schnittlänge in voller Tiefe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2726	Fehlermeldung Fahrgeschwindigkeit Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2727	Fehlermeldung Ausfahrlänge Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2728	Fehlermeldung Ausfahrgeschwindigkeit Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2729	Fehlermeldung Zielposition X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-272A	Fehlermeldung Zielposition Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-272B	Fehlermeldung Pendelvorschub [F] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-272C	Fehlermeldung Zustellvorschub [D] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-272D	Fehlermeldung Anzahl Ausfunktübe [H] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2737	Fehlermeldung Werkzeugnummer (T0 - T9) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2738	Fehlermeldung Fehlernummer Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2739	Fehlermeldung Fehlerkonsequenz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-273A	Fehlermeldung Fehlerlevel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-273B	Fehlermeldung Scheibenplatz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-273C	Fehlermeldung Abrichterplatz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-273D	Fehlermeldung Scheibenkante Fehlerursache Fehlerbehebung
905-273E	Fehlermeldung Stelle - Bit Fehlerursache Fehlerbehebung
905-273F	Fehlermeldung Art der Bearbeitung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2740	Fehlermeldung Befehlsnummer Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2741	Fehlermeldung Abriechernummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2742	Fehlermeldung Wert 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2743	Fehlermeldung Wert 2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2744	Fehlermeldung Wert 3 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2745	Fehlermeldung Kalibrierung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2746	Fehlermeldung Messgerät Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2747	Fehlermeldung Längenmessung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2748	Fehlermeldung Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2749	Fehlermeldung Delete Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-274A	Fehlermeldung Delete X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-274B	Fehlermeldung Scheibenform definieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-274C	Fehlermeldung Breite erfassen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-274D	Fehlermeldung Werkzeug definieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-274E	Fehlermeldung Weiter Fehlerursache Fehlerbehebung
905-274F	Fehlermeldung Fragezeichen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2750	Fehlermeldung Teach Z Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2751	Fehlermeldung Teach X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2752	Fehlermeldung Abrichter löschen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2753	Fehlermeldung Abrichtertyp Spindel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2754	Fehlermeldung Abrichtertyp Fliese Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2755	Fehlermeldung Abrichtertyp Diamant Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2756	Fehlermeldung Abrichter Ausrichtung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2757	Fehlermeldung Abrichter teach Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2758	Fehlermeldung Abrichter neu Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2759	Fehlermeldung V Fehlerursache Fehlerbehebung
905-275A	Fehlermeldung Übersetzungsverhältnis Fehlerursache Fehlerbehebung
905-275B	Fehlermeldung Initialisieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-275C	Fehlermeldung Berechnen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-275D	Fehlermeldung Daten neu laden Fehlerursache Fehlerbehebung
905-275E	Fehlermeldung Grunddaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-275F	Fehlermeldung Aussenseite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2760	Fehlermeldung Innenseite Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2761	Fehlermeldung Suchkriterien Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2762	Fehlermeldung Daten übernehmen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2763	Fehlermeldung Nächstes Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2764	Fehlermeldung Vorheriges Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2765	Fehlermeldung Nächstes identisches Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2766	Fehlermeldung Vorheriges identisches Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2767	Fehlermeldung Werkzeuginformation Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2768	Fehlermeldung Innenschleifen Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2769	Fehlermeldung Aussenschleifen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-276A	Fehlermeldung Scheibe allgemein Fehlerursache Fehlerbehebung
905-276B	Fehlermeldung Planscheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-276C	Fehlermeldung Schräge Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-276D	Fehlermeldung Gerade Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-276E	Fehlermeldung Ende ? Fehlerursache Fehlerbehebung
905-276F	Fehlermeldung X-Startposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2770	Fehlermeldung Z-Startposition Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2771	Fehlermeldung X-Endposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2772	Fehlermeldung Z-Endposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2773	Fehlermeldung X-Wert Pendelposition 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2774	Fehlermeldung Z-Wert Pendelposition 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2775	Fehlermeldung X-Wert Pendelposition 2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2776	Fehlermeldung Z-Wert Pendelposition 2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2777	Fehlermeldung Pendelvorschub [F1] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2778	Fehlermeldung Pendelvorschub [F2] Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2779	Fehlermeldung Zustellvorschub [F] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-277A	Fehlermeldung Zustellbetrag [D] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-277B	Fehlermeldung Suchweg des Tasters Fehlerursache Fehlerbehebung
905-277C	Fehlermeldung Versatz [L] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-277D	Fehlermeldung Verweilzeit [H] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-277E	Fehlermeldung Verweilzeit [H1] in Pendelpos. 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-277F	Fehlermeldung Verweilzeit [H2] in Pendelpos. 2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2780	Fehlermeldung Anzahl Ausfunktübe [N] Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2781	Fehlermeldung Wahl des Overrideschalters [0] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2782	Fehlermeldung Abhebebetrag [A] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2783	Fehlermeldung Absolut (=0) oder Relativ (=1) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2784	Fehlermeldung Achsbezogen 1=Ja, 0=Nein Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2785	Fehlermeldung Zustell. in Pos. 1, 2 od. beiden Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2786	Fehlermeldung Fehlverhalten bei Untermass Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2787	Fehlermeldung Fehlverhalten bei Übermass Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2788	Fehlermeldung Verschiebung Endposition [K] Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2789	Fehlermeldung Sensor schon aktiv bei Start Fehlerursache Fehlerbehebung
905-278A	Fehlermeldung Sensor hat nicht angesprochen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-278B	Fehlermeldung Taster schon aktiv bei Start Fehlerursache Fehlerbehebung
905-278C	Fehlermeldung Taster hat nicht angesprochen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-278D	Fehlermeldung Art der Statusinformation 0-4 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-278E	Fehlermeldung Art der Bewegung 0-2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-278F	Fehlermeldung Ausführungsart 0-1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2790	Fehlermeldung Art der Bewegung 0-8 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2791	Fehlermeldung Art der Bewegung 0-3 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2792	Fehlermeldung Ereignistyp Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2793	Fehlermeldung Art der Reaktion Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2794	Fehlermeldung Signal für OK Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2795	Fehlermeldung Reaktion bei Ereignisprüfung 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2796	Fehlermeldung Reaktion bei Ereignisprüfung 2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2797	Fehlermeldung Reaktion bei Ereignisprüfung 3 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2798	Fehlermeldung Abrichtbetrag [D] Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2799	Fehlermeldung Abrichtvorschub [F] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-279A	Fehlermeldung Anzahl Wiederholungen [E] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-279B	Fehlermeldung Anzahl Leerhübe [H] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-279C	Fehlermeldung Zustellwinkel [Q] Fehlerursache Fehlerbehebung
905-279D	Fehlermeldung Abrichten nach Anzahl Stück Fehlerursache Fehlerbehebung
905-279E	Fehlermeldung Diamantnummer Aussen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-279F	Fehlermeldung Diamantnummer Innen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A0	Fehlermeldung Abrichtart Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27A1	Fehlermeldung Abrichtstrategie Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A2	Fehlermeldung Abtrag am Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A3	Fehlermeldung Abtrag an der Aussenkante Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A4	Fehlermeldung Abtrag an der Innenante Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A5	Fehlermeldung Ventilnummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A6	Fehlermeldung Operationscode Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A7	Fehlermeldung Art des Versatzes 0=X,1=Z,2=X/Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27A8	Fehlermeldung Art des Abhebung (0=X,1=Z,2=X/Z) Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27A9	Fehlermeldung X-Anteil der Zustellrichtung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27AA	Fehlermeldung Z-Anteil der Zustellrichtung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27AB	Fehlermeldung Abhebebetrag Zwischenabrichten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27AC	Fehlermeldung X-Anteil der Abhebung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27AD	Fehlermeldung Z-Anteil der Abhebung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27AE	Fehlermeldung Abhebung in X (inkl. Richtung) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27AF	Fehlermeldung Abhebung in Z (inkl. Richtung) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B0	Fehlermeldung Abhebegeschwindigkeit (0=FMAX) Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27B1	Fehlermeldung Sensor aktiviert Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B2	Fehlermeldung Messsteuerung aktiviert Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B3	Fehlermeldung Messsteuerungsventil Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B4	Fehlermeldung Zwischenabbrichten direkt auslös. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B5	Fehlermeldung Pendelbewegung starten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B6	Fehlermeldung Start-Preset für X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B7	Fehlermeldung Aktivierung der C-Achse Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27B8	Fehlermeldung Start-Preset für Y Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27B9	Fehlermeldung Endposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27BA	Fehlermeldung Start-Preset für Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27BB	Fehlermeldung Vorschub für C-Positionierung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27BC	Fehlermeldung Start-Preset für R (Radius) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27BD	Fehlermeldung Start-Preset für H (Winkel) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27BE	Fehlermeldung Start-Preset für B Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27BF	Fehlermeldung Start-Preset für C Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C0	Fehlermeldung Start-Preset für C Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27C1	Fehlermeldung Werkzeugkorrektur Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C2	Fehlermeldung Anzahl Umdrehungen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C3	Fehlermeldung Neustart der Unrundbewegung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C4	Fehlermeldung Stopp der Unrundbewegung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C5	Fehlermeldung Messgerät nicht ausfahren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C6	Fehlermeldung Durchmesser Q400 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C7	Fehlermeldung Breite Q401 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27C8	Fehlermeldung Ausladung Q402 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27C9	Fehlermeldung Tiefe Q403 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27CA	Fehlermeldung Winkel Q404 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27CB	Fehlermeldung Winkel Q405 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27CC	Fehlermeldung Radius Q406 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27CD	Fehlermeldung Radius Q407 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27CE	Fehlermeldung Radius Q408 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27CF	Fehlermeldung Minimaler Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D0	Fehlermeldung Minmale Breite Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27D1	Fehlermeldung Scheibentyp Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D2	Fehlermeldung Scheibenart Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D3	Fehlermeldung Werkzeugnummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D4	Fehlermeldung Winkel Q414 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D5	Fehlermeldung Schnittgeschwindigkeit Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D6	Fehlermeldung Platznummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D7	Fehlermeldung Maximaler Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27D8	Fehlermeldung Minimaler Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27D9	Fehlermeldung Maximale Breite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27DA	Fehlermeldung Minimale Breite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27DB	Fehlermeldung Fasenbreite Q421 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27DC	Fehlermeldung Fasenwinkel Q422 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27DD	Fehlermeldung Eckradius Q423 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27DE	Fehlermeldung Seitenlänge Q424 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27DF	Fehlermeldung Hinterzugwinkel Q425 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E0	Fehlermeldung Hinterzugtiefe Q426 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27E1	Fehlermeldung Hinterstichlänge Q427 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E2	Fehlermeldung Ausfahrradius Q428 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E3	Fehlermeldung Gesamttiefe Q429 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E4	Fehlermeldung Sicherheitsabstand X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E5	Fehlermeldung Sicherheitsabstand Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E6	Fehlermeldung Sicherheitsabstand Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E7	Fehlermeldung X-Kante Q433 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27E8	Fehlermeldung Minimum (V) Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27E9	Fehlermeldung Maximum (V) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27EA	Fehlermeldung Motorenpulley Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27EB	Fehlermeldung Scheibenpulley Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27EC	Fehlermeldung Radius Q438 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27ED	Fehlermeldung Länge Q439 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27EE	Fehlermeldung Länge Q440 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27EF	Fehlermeldung Platznummer Q441 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F0	Fehlermeldung Logischer Platz Q442 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27F1	Fehlermeldung Ausrichtung Q443 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F2	Fehlermeldung Abrichtertyp Q444 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F3	Fehlermeldung Istposition X Q445 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F4	Fehlermeldung Istposition Z Q446 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F5	Fehlermeldung Drehzahl Q447 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F6	Fehlermeldung Breite Q448 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F7	Fehlermeldung Korrektur Q449 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27F8	Fehlermeldung Sollposition X Q450 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-27F9	Fehlermeldung Sollposition Z Q451 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27FA	Fehlermeldung Werkzeugtyp (Wahl mit Softkey) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27FB	Fehlermeldung Radius Q453 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27FC	Fehlermeldung Länge Q454 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27FD	Fehlermeldung Länge Q455 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27FE	Fehlermeldung Durchmesser X Q456 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-27FF	Fehlermeldung Länge Z Q457 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2800	Fehlermeldung Istposition X Q458 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2801	Fehlermeldung Istposition Z Q459 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2802	Fehlermeldung Wahl der Kante Q460 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2803	Fehlermeldung Wahl der Scheibenform Q461 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2804	Fehlermeldung Position X Q462 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2805	Fehlermeldung Position Z Q463 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2806	Fehlermeldung Nummer (1...4) der Position Q464 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2807	Fehlermeldung Anzahl Sicherheitspos. Q465 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2808	Fehlermeldung NPV-X Q466 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2809	Fehlermeldung NPV-Z Q467 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-280A	Fehlermeldung Wahl des Bezugspunkt Q468 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-280B	Fehlermeldung Eintrag oder Status löschen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-280C	Fehlermeldung Messwert im Achssystem Fehlerursache Fehlerbehebung
905-280D	Fehlermeldung Achse Fehlerursache Fehlerbehebung
905-280E	Fehlermeldung Achsnummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-280F	Fehlermeldung Parametersatz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2810	Fehlermeldung Tastereingang X12 oder X13 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2811	Fehlermeldung Name des Unrundprogramms Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2812	Fehlermeldung Name der Schleifscheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2813	Fehlermeldung Toleranzwert 1? Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2814	Fehlermeldung Toleranzwert 2? Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2815	Fehlermeldung Vorschubgrenze? Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2816	Fehlermeldung Ls Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2817	Fehlermeldung I Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2818	Fehlermeldung P Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2819	Fehlermeldung T Fehlerursache Fehlerbehebung
905-281A	Fehlermeldung D Fehlerursache Fehlerbehebung
905-281B	Fehlermeldung B Fehlerursache Fehlerbehebung
905-281C	Fehlermeldung H Fehlerursache Fehlerbehebung
905-281D	Fehlermeldung K Fehlerursache Fehlerbehebung
905-281E	Fehlermeldung C Fehlerursache Fehlerbehebung
905-281F	Fehlermeldung S Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2820	Fehlermeldung V Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2821	Fehlermeldung S Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2822	Fehlermeldung W Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2823	Fehlermeldung L Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2824	Fehlermeldung Q Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2825	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2826	Fehlermeldung R Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2827	Fehlermeldung A Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2828	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2829	Fehlermeldung Ve Fehlerursache Fehlerbehebung
905-282A	Fehlermeldung M Fehlerursache Fehlerbehebung
905-282B	Fehlermeldung Vm Fehlerursache Fehlerbehebung
905-282C	Fehlermeldung K Fehlerursache Fehlerbehebung
905-282D	Fehlermeldung Vk Fehlerursache Fehlerbehebung
905-282E	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-282F	Fehlermeldung Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2830	Fehlermeldung F Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2831	Fehlermeldung D Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2832	Fehlermeldung H Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2833	Fehlermeldung Werkzeugnummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2834	Fehlermeldung Fehlernummer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2835	Fehlermeldung Fehlerkonsequenz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2836	Fehlermeldung Fehlerlevel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2837	Fehlermeldung W_PL Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2838	Fehlermeldung D_PL Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2839	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-283A	Fehlermeldung B Fehlerursache Fehlerbehebung
905-283B	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-283C	Fehlermeldung NR Fehlerursache Fehlerbehebung
905-283D	Fehlermeldung D_Nr Fehlerursache Fehlerbehebung
905-283E	Fehlermeldung D1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-283F	Fehlermeldung D2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2840	Fehlermeldung D3 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2841	Fehlermeldung K Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2842	Fehlermeldung Q Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2843	Fehlermeldung L Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2844	Fehlermeldung D Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2845	Fehlermeldung Delete Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2846	Fehlermeldung Delete X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2848	Fehlermeldung Breite erfassen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2849	Fehlermeldung Werkzeug definieren Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-284A	Fehlermeldung Weiter Fehlerursache Fehlerbehebung
905-284F	Fehlermeldung Abrichtertyp Spindel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2850	Fehlermeldung Abrichtertyp Fliese Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2851	Fehlermeldung Abrichtertyp Diamant Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2852	Fehlermeldung Ausrichtung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2853	Fehlermeldung Abrichter teach Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2854	Fehlermeldung Abrichter neu Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2856	Fehlermeldung Verhältnis Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2859	Fehlermeldung Daten neu laden Fehlerursache Fehlerbehebung
905-285D	Fehlermeldung Suchkriterien Fehlerursache Fehlerbehebung
905-285E	Fehlermeldung Daten übernehmen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2861	Fehlermeldung Nächstes identisches Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2862	Fehlermeldung Vorheriges identisch Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2863	Fehlermeldung Werkzeuginformation Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2864	Fehlermeldung Innenschleifen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2865	Fehlermeldung Aussenschleifen Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2866	Fehlermeldung Scheibe allgemein Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2867	Fehlermeldung Planscheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2868	Fehlermeldung Schräge Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2869	Fehlermeldung Gerade Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-286A	Fehlermeldung Ende Fehlerursache Fehlerbehebung
905-286B	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-286C	Fehlermeldung Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-286D	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-286E	Fehlermeldung Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-286F	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2870	Fehlermeldung Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2871	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2872	Fehlermeldung Z Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2873	Fehlermeldung F1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2874	Fehlermeldung F2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2875	Fehlermeldung F Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2876	Fehlermeldung D Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2877	Fehlermeldung Suchweg Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2879	Fehlermeldung H Fehlerursache Fehlerbehebung
905-287A	Fehlermeldung H1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-287B	Fehlermeldung H2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-287C	Fehlermeldung N Fehlerursache Fehlerbehebung
905-287D	Fehlermeldung O Fehlerursache Fehlerbehebung
905-287E	Fehlermeldung A Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-287F	Fehlermeldung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2880	Fehlermeldung M91 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2881	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2882	Fehlermeldung ER1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2883	Fehlermeldung ER2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2884	Fehlermeldung K Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2885	Fehlermeldung ER3 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2886	Fehlermeldung ER4 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2887	Fehlermeldung ER5 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2888	Fehlermeldung ER6 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2889	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-288A	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-288B	Fehlermeldung S Fehlerursache Fehlerbehebung
905-288C	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-288D	Fehlermeldung K Fehlerursache Fehlerbehebung
905-288E	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-288F	Fehlermeldung R Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2890	Fehlermeldung S Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2891	Fehlermeldung R1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2892	Fehlermeldung R2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2893	Fehlermeldung R3 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2894	Fehlermeldung D Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2895	Fehlermeldung F Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2896	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2897	Fehlermeldung H Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2898	Fehlermeldung Q Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2899	Fehlermeldung N Fehlerursache Fehlerbehebung
905-289A	Fehlermeldung Diamantnummer Aussen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-289B	Fehlermeldung Diamantnummer Innen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-289C	Fehlermeldung Abrichtart Fehlerursache Fehlerbehebung
905-289D	Fehlermeldung Abrichtstrategie Fehlerursache Fehlerbehebung
905-289E	Fehlermeldung D Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-289F	Fehlermeldung O Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A0	Fehlermeldung I Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A1	Fehlermeldung V Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A2	Fehlermeldung C Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A3	Fehlermeldung RL Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A4	Fehlermeldung RA Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A5	Fehlermeldung dX Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A6	Fehlermeldung dZ Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28A7	Fehlermeldung AZ Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A8	Fehlermeldung dXA Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28A9	Fehlermeldung dZA Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28AA	Fehlermeldung AX Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28AB	Fehlermeldung AZ Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28AC	Fehlermeldung FA Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28AD	Fehlermeldung SA Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28AE	Fehlermeldung MA Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28AF	Fehlermeldung MV Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B0	Fehlermeldung D_OK Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B1	Fehlermeldung P Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B2	Fehlermeldung X Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B3	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B4	Fehlermeldung Y Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B5	Fehlermeldung C Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B6	Fehlermeldung Z Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28B7	Fehlermeldung F Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B8	Fehlermeldung R Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28B9	Fehlermeldung H Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28BA	Fehlermeldung B Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28BB	Fehlermeldung C Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28BC	Fehlermeldung C Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28BD	Fehlermeldung COR Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28BE	Fehlermeldung COUNT Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28BF	Fehlermeldung RESET Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C0	Fehlermeldung STOPP Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C1	Fehlermeldung U Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C2	Fehlermeldung Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C3	Fehlermeldung Breite der Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C4	Fehlermeldung Ausladung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C5	Fehlermeldung Tiefe der Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C6	Fehlermeldung Schrägstellwinkel Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28C7	Fehlermeldung Eckwinkel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C8	Fehlermeldung Eckradius RV Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28C9	Fehlermeldung Eckradius RV1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28CA	Fehlermeldung Eckradius RV2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28CB	Fehlermeldung Minimaler Durchm. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28CC	Fehlermeldung Minmale Breite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28CD	Fehlermeldung Gerade, Schräg, Plan Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28CE	Fehlermeldung Aussen / Innen Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28D0	Fehlermeldung Offset B-Achse Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D1	Fehlermeldung Schnittgeschwindigk. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D2	Fehlermeldung Platznummer (0...99) Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D3	Fehlermeldung Obere Grenze Durchm. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D4	Fehlermeldung Untere Grenze Durchm Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D5	Fehlermeldung Obere Grenze Breite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D6	Fehlermeldung Untere Grenze Breite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D7	Fehlermeldung Breite Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28D8	Fehlermeldung Winkel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28D9	Fehlermeldung Radius Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28DA	Fehlermeldung Seitenlänge Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28DB	Fehlermeldung Winkel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28DC	Fehlermeldung Tiefe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28DD	Fehlermeldung Länge Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28DE	Fehlermeldung Radius Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28DF	Fehlermeldung Tiefe Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28E0	Fehlermeldung Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E1	Fehlermeldung Aussenseite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E2	Fehlermeldung Innenseite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E3	Fehlermeldung Kantenwahl Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E4	Fehlermeldung Schnittgeschw. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E5	Fehlermeldung Schnittgeschw. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E6	Fehlermeldung Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E7	Fehlermeldung Durchmesser Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28E8	Fehlermeldung Diamantradius Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28E9	Fehlermeldung Länge L1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28EA	Fehlermeldung Länge L2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28EB	Fehlermeldung Abrichterplatz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28EC	Fehlermeldung Abrichterplatz Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28ED	Fehlermeldung Ausrichtung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28EE	Fehlermeldung Abrichtertyp Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28EF	Fehlermeldung Abrichterposition Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28F0	Fehlermeldung Abrichterposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F1	Fehlermeldung Abrichtspindel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F2	Fehlermeldung Breite der Fliese Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F3	Fehlermeldung Art der Korrektur Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F4	Fehlermeldung Abrichterposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F5	Fehlermeldung Abrichterposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F6	Fehlermeldung Werkzeugtyp Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F7	Fehlermeldung Tasterradius Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-28F8	Fehlermeldung Länge L1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28F9	Fehlermeldung Länge L2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28FA	Fehlermeldung Kalibrieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-28FF	Fehlermeldung Scheibenform Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2903	Fehlermeldung Sicherheitsposition. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2905	Fehlermeldung Nullpunktverschieb. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2906	Fehlermeldung Kalibrieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2907	Fehlermeldung E Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2908	Fehlermeldung Achssystem Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2909	Fehlermeldung Radius Fehlerursache Fehlerbehebung
905-290A	Fehlermeldung A Fehlerursache Fehlerbehebung
905-290B	Fehlermeldung Achse Fehlerursache Fehlerbehebung
905-290C	Fehlermeldung P Fehlerursache Fehlerbehebung
905-290D	Fehlermeldung Tastereingang Fehlerursache Fehlerbehebung
905-290E	Fehlermeldung PGM_NAME Fehlerursache Fehlerbehebung
905-290F	Fehlermeldung Scheibenname Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2910	Fehlermeldung TOLERANZ 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2911	Fehlermeldung TOLERANZ 2 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2912	Fehlermeldung Vorschubgrenze Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2913	Fehlermeldung Scheibendaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2914	Fehlermeldung Scheibendaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2915	Fehlermeldung Scheibendaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2916	Fehlermeldung Scheibendaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2917	Fehlermeldung Aussenseite Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2918	Fehlermeldung Innenseite Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2919	Fehlermeldung Grunddaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-291A	Fehlermeldung Schnittgeschw. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-291B	Fehlermeldung Schnittgeschw. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-291C	Fehlermeldung Verhältnis Fehlerursache Fehlerbehebung
905-291D	Fehlermeldung Bestückung Platz 0 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-291E	Fehlermeldung Bestückung Platz 1 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-291F	Fehlermeldung Bestückung Platz 2 Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2920	Fehlermeldung Bestückung Platz 3 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2921	Fehlermeldung Bestückung Platz 4 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2922	Fehlermeldung Bestückung Platz 5 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2923	Fehlermeldung Bestückung Platz 6 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2924	Fehlermeldung Bestückung Platz 7 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2925	Fehlermeldung Bestückung Platz 8 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2926	Fehlermeldung Bestückung Platz 9 Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2927	Fehlermeldung Anzeige Scheibe Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2928	Fehlermeldung Anzeige Fräser Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2929	Fehlermeldung Anzeige Abrichter Fehlerursache Fehlerbehebung
905-292A	Fehlermeldung Anzeige Taster Fehlerursache Fehlerbehebung
905-292B	Fehlermeldung Anzeige Bohrer Fehlerursache Fehlerbehebung
905-292C	Fehlermeldung Suchkriterien Fehlerursache Fehlerbehebung
905-292D	Fehlermeldung Taster / Messkugel Fehlerursache Fehlerbehebung
905-292E	Fehlermeldung Abrichter neu Fehlerursache Fehlerbehebung
905-292F	Fehlermeldung Abrichter definieren Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2930	Fehlermeldung Abrichter definieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2931	Fehlermeldung Abrichter definieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2932	Fehlermeldung Ausrichtung def. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2933	Fehlermeldung Abrichterposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2934	Fehlermeldung Abrichterposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2935	Fehlermeldung Kalbrieren: Wahl der Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2936	Fehlermeldung Erfassen Positionen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2937	Fehlermeldung Breite erfassen Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2938	Fehlermeldung Scheibenform Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2939	Fehlermeldung NPV-Werkstück Fehlerursache Fehlerbehebung
905-293A	Fehlermeldung NPV-Schleifscheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-293B	Fehlermeldung Sicherheitsposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-293C	Fehlermeldung Anzahl Sicherheitsp. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-293D	Fehlermeldung T-Befehl Fehlerursache Fehlerbehebung
905-293E	Fehlermeldung Q-Befehl Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2940	Fehlermeldung Gewindeschleifen Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2941	Fehlermeldung Gewindeeinstechen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2942	Fehlermeldung Gewindeoszillieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2943	Fehlermeldung C-Achse Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2944	Fehlermeldung Beginn Schleifen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2945	Fehlermeldung Ende Schleifen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2946	Fehlermeldung Konfig. Pendeln Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2947	Fehlermeldung Konfig. Pendelparam. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2948	Fehlermeldung Startpos. Zustellung Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2949	Fehlermeldung Zustellung asynchron Fehlerursache Fehlerbehebung
905-294A	Fehlermeldung Zustellung synchron Fehlerursache Fehlerbehebung
905-294B	Fehlermeldung Zustellung allgemein Fehlerursache Fehlerbehebung
905-294C	Fehlermeldung Z. Messst. asynchr. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-294D	Fehlermeldung Z. Messst. synchr. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-294E	Fehlermeldung Zustellung Taster Fehlerursache Fehlerbehebung
905-294F	Fehlermeldung Z. Körperschall Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2950	Fehlermeldung Zustellung Taster Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2951	Fehlermeldung Abrichten allgemein Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2952	Fehlermeldung Zwischenabrichten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2953	Fehlermeldung Lade Konturprogramm Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2954	Fehlermeldung Beginn Konturprogr. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2955	Fehlermeldung Ende Konturprogramm Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2956	Fehlermeldung Start Konturprogramm Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2957	Fehlermeldung Stopp Konturprogramm Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2958	Fehlermeldung Def. Zust. asynchron Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2959	Fehlermeldung Def. Zust. synchron Fehlerursache Fehlerbehebung
905-295A	Fehlermeldung Def. Zust. allgemein Fehlerursache Fehlerbehebung
905-295B	Fehlermeldung Overridezuordnung Fehlerursache Fehlerbehebung
905-295C	Fehlermeldung Start Schleifen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-295D	Fehlermeldung Stopp Schleifen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-295E	Fehlermeldung Schleifstatus Fehlerursache Fehlerbehebung
905-295F	Fehlermeldung Schleifende abwarten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2960	Fehlermeldung Ereignis aktivieren Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2961	Fehlermeldung Ereignis deaktivier. Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2962	Fehlermeldung Ereignis prüfen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2963	Fehlermeldung Scheibendaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2964	Fehlermeldung Scheibenkopf Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2965	Fehlermeldung Abrichterdaten Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2966	Fehlermeldung Kalibrieren Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2967	Fehlermeldung Sicherheitsposition Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2968	Fehlermeldung NPV-Werkstück Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2969	Fehlermeldung NPV-Schleifscheibe Fehlerursache Fehlerbehebung
905-296A	Fehlermeldung T-Befehl Fehlerursache Fehlerbehebung
905-296B	Fehlermeldung Q-Befehl Fehlerursache Fehlerbehebung
905-296C	Fehlermeldung Scheibenstatus Fehlerursache Fehlerbehebung
905-296D	Fehlermeldung Abrichter löschen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-296E	Fehlermeldung Parametersatz wählen Fehlerursache Fehlerbehebung
905-296F	Fehlermeldung Anfahren Abrichter Fehlerursache Fehlerbehebung
905-2970	Fehlermeldung Zurückfahren Fehlerursache Fehlerbehebung

Fehlernummer	Beschreibung
905-2971	Fehlermeldung
	Scheibe korrigieren
	Fehlerursache
	Fehlerbehebung
905-2972	Fehlermeldung
	Bezugssystem
	Fehlerursache
	Fehlerbehebung
905-2973	Fehlermeldung
	PLC-Kommando
	Fehlerursache
	Fehlerbehebung